BRIKETTPRESSE

BP 420 A

Bedienhandbuch

Inhaltsverzeichnis

1. Einleitung
2. Beschreibung
3. Funktionsanzeigen
4. Sicherheitsrichtlinien
5. Einrichtung
6. Arbeitsanleitungen
7. Wartungshinweise
8. Transport und Lagerung
9. Garantie
10. Spezifikationen

Henrik WINTER HOLZTECHNIK GmbH
Druckereistr. 8, 04159 Leipzig-Stahmeln
Holzbearbeitungsmaschinen neu und gebraucht, Werkzeuge, Lüftungs- und Heizungsanlagen
Über 300 Gebrauchtmaschinen am Lager!

Vorwort

Der Sinn dieser Anleitung besteht darin die Wartung und den Umgang mit der Maschine zu erleichtern. Es ist unbedingt notwendig dieses Handbuch vor Inbetriebnahme der Maschine zu lesen. Bitte bewahren Sie dieses Handbuch sorgfältig auf ! Sollte dieses Handbuch abhanden kommen, fordern Sie bei Ihrem Händler ein neues an. Dieses Handbuch enthält Informationen über die Maschine und die Anwendungsgebiete für die Sie entwickelt wurde.

Die Entwickler haben viel Wissen in die Betriebsicherheit dieser Maschine investiert, nichtsdestotrotz können Unfälle passieren, ein Hauptgrund ist die Unkenntnis des Handbuches und die mutwillige Missachtung der Sicherheitsbestimmungen.

Unsere Produkte unterliegen einer ständigen Weiterentwicklung, um die Sicherheit und die Effizienz zu erhöhen, aus diesem Grunde behalten wir uns Änderungen an technischen und sicherheitsrelevanten Teilen der Maschine, ohne vorherige Ankündigung, vor.

JEDER BEDIENER DER PRESSE IST ANGEHALTEN DIE NATIONALEN UND FIRMENINTERNEN SICHERHEITSBEDINGUNGEN ZU KENNEN UND ZU BEFOLGEN.

Henrik WINTER HOLZTECHNIK GmbH
Druckereistr. 8, 04159 Leipzig-Stahmeln
Holzbearbeitungsmaschinen neu und gebraucht, Werkzeuge, Lüftungs- und Heizungsanlagen
Über 300 Gebrauchtmaschinen am Lager!

Beschreibung

Die Presse soll zum Verpressen von Spänen zu Briketts verwendet werden, die in Heizanlagen Anwendung finden.

Technische Daten

Abmessungen:	Länge:	1800 mm
	Breite:	1800 mm
	Höhe:	1900 mm
	Gewicht:	3000 kg
Elekt.Anlage:	400 V 50Hz	
	35 kW 70- 100 A	
Kapazität:	420 kg/h	
Verpressdruck:	min.	1000 kg/cm²
	max.	1500 kg/cm²
Optim.Feuchtigkeit	ca. 15 %	
Brikettabmessung:	Länge:	150 mm
	Breite:	60 mm
	Höhe:	40-105mm

Henrik WINTER HOLZTECHNIK GmbH
Druckereistr. 8, 04159 Leipzig-Stahmeln
Holzbearbeitungsmaschinen neu und gebraucht, Werkzeuge, Lüftungs- und Heizungsanlagen
Über 300 Gebrauchtmaschinen am Lager!

Beschreibung

System

Elektrisches System

* kontrolliert die hydraulische Teile der Presse

- Es gibt 3 Elektromotoren
- 1. 30,0 kW– bewegt die Haupthydraulikpumpe
- 2. 1,5 kW- bewegt die Nebenhydraulikpumpe
- 3. 1,5 kW- bewegt den Spänetransportschnecke

Die Arbeit der Motoren und der Hydraulischen Anlage wird durch Sensoren vom ersten Mikroprozessor mit Expansionsmodul kontrolliert.
Es interagiert mit den **Halbleiterverstärker** und den zweiten Mikroprozessor, welcher die Arbeit der analogen Drucksensoren überwacht.

Hydraulisches System

- kontrolliert die Arbeit der hydraulischen Zylinder
- es gibt 3 Hydraulikzylinder
- 1. Zylinder – groß, wird zum pressen des Sägemehles benützt
- 2. Zylinder - vertikal , wird für den Schub der Späne gebraucht
- 3. Zylinder - Schütte, wird benutzt um .....

Ihre Funktion hängt von Hydrauliköl ab
Die große Hydraulikpumpe lässt das Öl zirkulieren, die kleinere wird für die Zirkulation der Kühlflüssigkeit benötigt.
Das hydraulische Ventil prüft die Zufuhr und den Ölverlust.

Spänezufuhr

- wird durch das Sägemehlsortierfach durchgeführt, welches zu Presse gehört
- Die Späne in Behälter werden eingeblasen und vom Kolben mit Hilfe der Schecke geschoben.

Steuerung

- zwei Formen der Steuerung sind verfügbar die MANUELLE und die AUTOMATISCHE
- Alle Steuerelemente sind im einem Schaltschrank installiert
- Automatische Kontrolle ist der Standartmodus der Maschine, der keine Eingriffe des Bedieners erfordert
- Die manuelle Bedienung dient nur Einrichtung der Presse, zum Zurücksetzen der Zylinder in ihre Ausgangsposition nach Unfällen oder Stromausfällen und zur Steuerung der Presse während Wartungsarbeiten.
- Drei Kontrolllampen erleichtern die Arbeit mit der Maschine
- Die ERSTE warnt vor Überhitzung der Motoren
- Die ZWEITE warnt vor Spänemangel
- Die DRITTE zeigt die Verstopfung des Öl-Filters.

Holztechnik WINTER HOLZTECHNIK GmbH
Druckereistr. 8, 04159 Leipzig-Stahmeln
Holzbearbeitungsmaschinen neu und gebraucht, Werkzeuge, Lüftungs- und Heizungsanlagen
Über 300 Gebrauchtmaschinen am Lager!

Beschreibung der Funktionsanzeigen

Nr.	Funktion	Ort
1	Erdung	Am Pressrahmen
2	Rotordrehrichtung	Deckel großer elektr. Motor Deckel kleiner elektr. Motor Deckel der Zuführmotors
3	Voltage	Auf dem Schaltkasten
4	Offene rotierende Teile	Am Zufuhrbehälter
5	Ident.Table	Vertikalzylinderunterstützung
6	Hydraulikölstand - Anzeige	Am Hydrauliköl Tank
7	Hydrauliköltemoeratur - Anzeige	Am Hydrauliköl Tank
8	VORSICHT –Mögliche Gefahrenquelle-	Am vorderen Zylinderblock Am Schutz der Zuführschnecke
9	Bedienerinformation	Auf dem Schaltkasten
10	Schmierpunkte	Auf dem vorderen Zylinderblock Auf dem Schutz der Zuführschnecke Seitlich am der Schneckenbox Seitlich am Zylinderblock

Henrik WINTER HOLZTECHNIK GmbH
Druckereistr. 8, 04159 Leipzig-Stahmeln
Holzbearbeitungsmaschinen neu und gebraucht, Werkzeuge, Lüftungs- und Heizungsanlagen
Über 300 Gebrauchtmaschinen am Lager!

Sicherheitsrichtlinen

Bitte lesen Sie die Spezifikationen der Presse und arbeiten Sie innerhalb der Parameter, die die Presse vorgibt um Unfälle und Störungen zu vermeiden.

Die Bediener sollten mit großer Sorgfalt arbeiten und Arbeitsschutzkleidung tragen.

Es ist verboten die Maschine unter Einfluss von Alkohol, Drogen oder narkotisierenden Medikamenten zu bedienen. Das Rauchen in der Nähe der Maschine hat zu unterbleiben.

Elektromagnetische und Hochfrequenzfelder können den Betrieb der Maschine stören.

Die Bediener sind in die Sicherheitsbestimmungen einzuweisen.

Alle Schutzvorrichtungen müssen an der Maschine Verbleiben. Ein Betrieb ohne entsprechende Schutzvorrichtungen ist verboten. Bei Störungen und Defekten resultierend aus solcher Fahrlässiger Bedienung erlischt der Garantieanspruch.

Trennen Sie bei der Wartung oder Reperaatur der Maschine die Stromversorgung.

Tauschen Sie hydraulische Maschinen nur gegen neue, Hochdruck-geeignete aus.

Um Umweltschaden durch auslaufendes Öl zu vermeiden montieren Sie die Presse bitte auf ein ölundurchlässiges Fundament.

Im Falle eines Unfalles oder einer Störung betätigen Sie den NOTAUS Schalter (12) am Bedienfeld.

Das verarbeitete Material ist feuergefährlich, bitte sorgen Sie für einen Feuerlöscher in ständiger Reichweite.

Maschinenhandel WINTER HOLZTECHNIK GmbH
Druckbereich 8, 04159 Leipzig-Stahmeln
Holzbearbeitungsmaschinen neu und gebraucht, Werkzeuge, Lüftungs- und Heizungsanlagen
Über 300 Gebrauchtmaschinen am Lager!

Reinigen Sie die Presse täglich von Öl- und Spanrückständen, so verringern Sie die Brandgefahr. Auch sind Schäden und Öllecks besser zu erkennen.

Verwenden Sie Pressabfälle, soweit möglich, wieder.

Benutzen Sie die Presse ausschließlich in Rahmen Ihres Anwendungsbereiches. Installieren Sie eine permanente Spänezuführung, um Stillstandzeiten aufgrund fehlenden Materials zu vermeiden.

Einrichtung

Die Presse kann ohne spezielles Fundament, auf ebenem, tragfähigem Untergrund aufgestellt werden, beachten Sie dabei das Gewicht von 3000 kg.
Ein Fundament wird empfohlen, um bestmögliche Ergebnisse zu erzielen.

Die Maschine sollte in trockener Umgebung aufgestellt werden. Sie beste Umgebungstemperatur für die Maschine liegt zwischen +10°C und +25°C. Vermeiden Sie direkte Sonneneinstrahlung.

Sollten Sie Temperaturen über +25°C und eine hohe Staubbelastung, in den Arbeitsräumen der Presse haben, installieren Sie einen Hydrauliköl- Kühler.

Benutzen Sie die Presse ausschließlich in Rahmen Ihres Anwendungbereiches. Installieren Sie eine permanente Spänezuführung, um Stillstandzeiten aufgrund fehlenden Materials zu vermeiden.

Beim Einrichten der Maschine sind die Sicherheitsbestimmungen zu beachten.

Elektrik: 380V 50Hz 35kW 70-100A

Prüfen Sie vor Inbetriebnahme die Motordrehrichtung, diese finden Sie auf den Ventilatordeckeln der Motoren. Schalten Sie dazu die Presse kurz ein und aus und beobachten Sie den Auslauf der Maschine. Sollten die Motoren entgegen der vorgegebenen Drehrichtung laufen, ziehen Sie einen Elektriker zu rate. **Der Betrieb entgegen der vorgegebenen Drehrichtung wird die Hydraulikpumpe nachhaltig schädigen!**

Prüfen Sie vor Inbetriebnahmen den Hydrauliköl – Stand, füllen Sie gegebenenfalls Hydrauliköl nach.

Henrik WINTER HOLZTECHNIK GmbH
Druckereistr. 8, 04159 Leipzig-Stahmeln
Holzbearbeitungsmaschinen neu und gebraucht, Werkzeuge, Lüftungs- und Heizungsanlagen

Im Falle eines Unfalles oder einer Störung betätigen Sie den NOTAUS Schalter (12) am Bedienfeld.

Um die Maschine AUS zu schalten drehen Sie den Schalter 0-Hand-Automatik (7) in die Nullstellung. Trennen Sie bei längeren Stillstandzeiten die Hauptstromversorgung.

Arbeitsanleitung

Nach erfolgreicher Einrichtung der Maschine, schalten Sie die Maschine am Hauptschalter am Schaltkasten ein.

Stellen Sie den Pressmodus am Schalter 0-Hand-Automatik (7) ein.

Die Schalter FORM (9) , PUSH (9) und PRESS (10) bringen den Hydraulikzylinder in die Ausgangsposition .
PRESS (10) Endschalter I0.2, (Endschalter Kontrollleuchte leuchtet)
PUSH (9) Endschalter I0.3, (Endschalter Kontrollleuchte leuchtet)
FORM (8) Die Stellung hängt vom Füllstand des Zylinders ab. (Endschalter Kontrollleuchte I0.5 oder I0.5 leuchtet)

Der Pressraum des vertikalen Presszylinders wird durch einmaliges Drücken des DOSE (11) Schalters mit Pressspänen gefüllt.

Die so eingerichtete Presse ist pressbereit für den AUTOMATISCHEN Modus.

Die automatische Funktion wird durch den Schalter 0-Hand-Automatik (7) geschaltet.

Wenn die Presse im Normalen Betrieb ist (automatisch), wird Sie durch Schalten des 0-Hand-Automatik (7) Schalters in die Nullposition angehalten. Stoppen Sie die Presse, wenn sich der vertikale Zylinder sich in der Endposition befindet,(Endschalter Kontrollleuchte I0.1 leuchtet) während der Zylinder in seine Ausgangsposition verfährt. In diesem Fall wird der Presszylinder stehen bleiben.

Wenn die Presse lange Zeit nicht in Betrieb ist, schalten Sie sie aus und trennen sie die Stromversorgung.

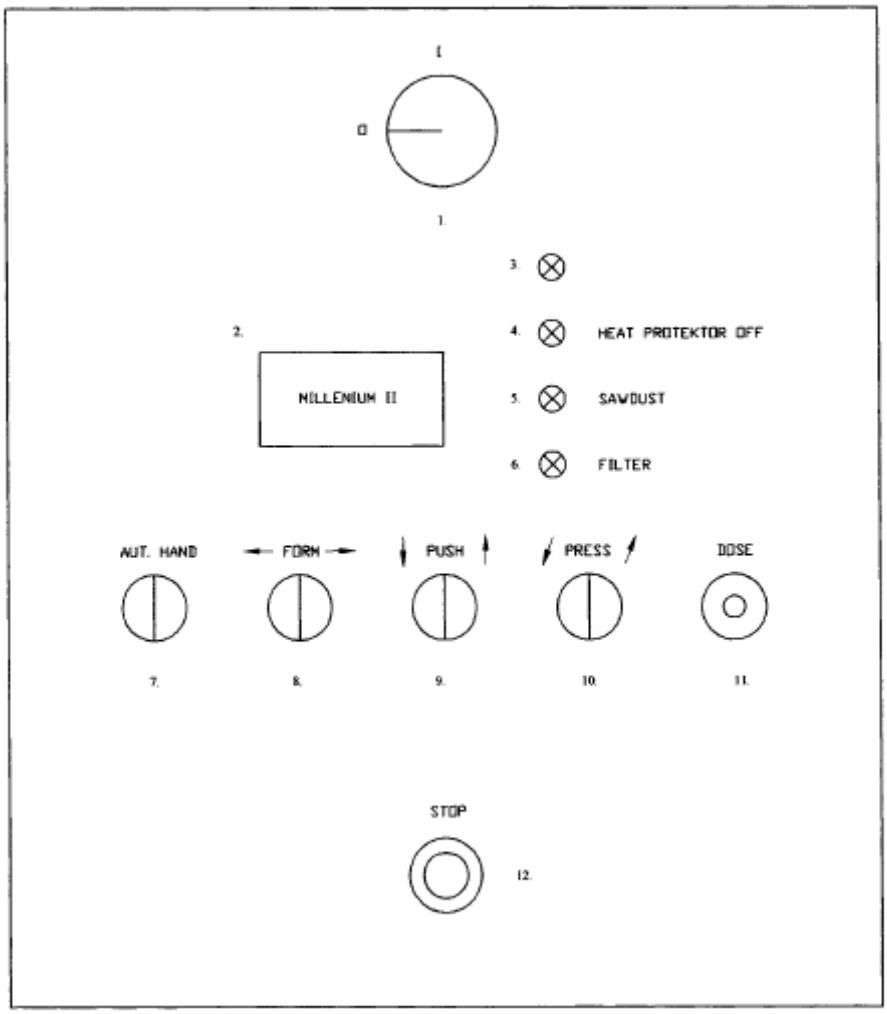
Henrik WINTER HOLZTECHNIK GmbH
Holzbearbeitungsmaschinen neu und gebraucht, Werkzeuge, Lüftungs- und Heizungsanlagen

Die Presse wird automatisch anhalten, wenn die der Spänebehälter leer ist. In diesem Falle ist es nicht nötig die Maschine neu zu initialisieren, dieser Vorgang geschieht automatisch.

Bei Problemen mit der Stromversorgung, bei Unfällen oder anderen Schwierigkeiten bringen Sie den Schalter 0-Hand-Automatik (7) in die Nullstellung oder betätigen Sie NOTAUS. In diesen Fällen ist es unumgänglich die Maschine neu zu initialisieren.
Die Hydraulischen Zylinder müssen in die Ausgangsposition gebracht werden.
Gehen Sie, wie folgt vor:

1. Betätigen Sie PUSH (8) bis Endpositionsleuchte I0.3 leuchtet
2. Betätigen Sie PRESS(9) bis Endpositionsleuchte I0.2 leuchtet
3. Betätigen Sie FORM (10) Endposition hängt vom Füllstand des Zylinders ab, bis Endpositionsleuchte I0.5 oder I0.6 leuchtet.

Arbeitsanleitung



Es besteht die Möglichkeit die Höhe der Spänebriketts von 40 – 105 mm einzustellen.
Das Gewicht und die Höhe der Briketts wird am digitalen Schaltfeld MILLENIUM II (2) eingestellt. MILLENIUM II zeigt 3 Dinge an:

- DRUCK (pressure) zeigt den momentanen Druck am Vertikalzylinder an .
- GEWICHT (weight) zeigt voreingestellten Pressdruck am Vertikalzylinder
  Taste B erhöht Druck
  Taste A senkt Druck
  Wenn der Pressdruck sich erhöht, erhöht sich das Gewicht und die Höhe des Briketts und ungekehrt. Der Druck ist im Bereich 40 – 300 bar verstellbar.
- GRÖSSE (size) zeigt den Druck des Presszylinders an. Er kann mit den Tasten + und – eingestellt werden. Es kann die Höhe der Briketts eingestellt werden. Bei Absenkung des Druckes, vergrößert sich die Höhe der Briketts und bei Erhöhung des Druckes, verkleinert sich die Höhe. Das gewicht ändert sich nicht durch Druckerhöhung/-absenkung am Presszylinder. Am Presszylinder verstellen sie NUR die Höhe der Briketts. Standartmäßig sollten Sie am Presszylinder einen Druck zwischen 180-260 bar wählen. Maximum ist 300 bar.

Wartungshinweise

- Reinigen sie täglich die Maschine. Entfernen Sie Spänereste in Ölablagerungen !
- Kontrollieren Sie regelmäßig die Kolbenführung und schmieren Sie Sie ggf. ab.
- Reinigen Sie den Kühllüfter nach jeder Schicht
- Reinigen und kontrollieren das Hydrauliksystem zweimal täglich.

- Überprüfen Sie alle Schrauben nach dem ersten 10 Stunden Betrieb und ziehen Sie sie ggf. nach!
- Schmieren Sie die Auflagekonsole der Spänezufuhrschnecke alles 2 Monate ab !

- Prüfen Sie den Hydraulikölstand regelmäßig (min. 1x pro Monat)!
- Schmieren Sie die Vorschubkette monatlich ab!

- Prüfen Sie die Festigkeit der Befestigungsschrauben des Presszylinders!
- Reinigen Sie gründlich den Hydrauliköltank und das Kühlgebläse 1x pro Monat!

- Prüfen Sie den Hydraulikölfilter aller 2 Monate, tauschen Sie Ihn nach den ersten 500 Betriebsstunden aus, danach ist ein Tausch aller 2000 Betriebstunden ausreichend.
- Tauschen Sie jährlich die Hydraulikschläuche aus!

Henrik WINTER HOLZTECHNIK GmbH
Druckereistr. 8, 04159 Leipzig-Stahmeln
Holzbearbeitungsmaschinen neu und gebraucht, Werkzeuge, Lüftungs- und Heizungsanlagen

- Beobachten Sie stetig die Hydrauliköltemperatur, sie sollte +75°C nicht überschreiten.
- Das Thermostat des Hydrauliköltanks ist auf +35°C eingestellt.

- Beobachten Sie den Füllstand des Hydrauliköltanks, es sollte mittig in Thermometerglas befinden.
- Bei Leckage an der hydraulischen Anlage, beseitigen Sie diese schnellstmöglich und/oder stellen Sie die Standarteinstellungen wieder her!

- Im Falle von schwerwiegenden Fehlfunktionen wenden Sie sich an den Hersteller.

Transport und Lagerung

Transport

Stellen Sie die Presse auf eine hölzerne Palette und befestigen Sie sie mit Gurten um einen festen Stand zu gewährleisten.

Staplerentladung

Die Presse sollte mit der Holzpalette Entladen werden um Beschädigungen an der Maschine zu verhindern.

Nutzen Sie einen Stapler mit einer Tragkraft von min. 3000 kg.

Lagerung

Lagern Sie die Maschine in einem temperierten Raum bei Temperaturen von 0°C bis +25°C.

Transportabmessungen

Länge:	1800 mm
Breite:	1800 mm
Höhe:	2200 mm
Gewicht:	3000 kg

Henrik WINTER HOLZTECHNIK GmbH
Druckereistr. 8, 04159 Leipzig-Stahmeln
Holzbearbeitungsmaschinen neu und gebraucht, Werkzeuge, Lüftungs- und Heizungsanlagen
Über 300 Gebrauchtmaschinen am Lager!

Garantie

Die Presse ist zum Verpressen von Spänen, unter normalen Bedingungen gebaut. Sollte die Presse, ohne Rücksprache mit dem Hersteller, zu anderen Zwecken missbraucht werden oder in fahrlässiger und gefährlicher Weise eingesetzt werden, Haftet der Hersteller nicht für eintretende Schäden.

Der Hersteller garantiert, dass die Ware neu und in Übereinstimmung mit geltenden Standarts seiner Klasse, ist. Der Hersteller gewährt eine gesetzliche Garantie. Die Garantie erstreckt sich auf alle mechanischen Teile der Presse und auf die elektrische und hydraulische Anlage. Von der Garantie ausgenommen sind die Brikettmatrize, der Pressstößel und die Spänezuführschnecke. Die Garantie auf diese Teile unterliegen einer seperaten Absprache zwischen Käufer und Verkäufer. Um die Lebensdauer der Matrize, des Stößels und der Schecke zu verlängern , benutzen Sie SAUBERE Späne (ohne metallische Einschlüsse, Nägel u.s.w.

Bei technischen Veränderungen der Maschine oder der zugehörigen Ausrüstung durch unbefugten Eingriff erlischt die Garantie, der Hersteller haftet dann nicht mehr für eine ordnungsgemäße Funktion und die Betriebssicherheit der Maschine. Stimmen Sie technische Veränderungen an der Maschine mit dem Hersteller ab, um Schäden an der Presse zu vermeiden!

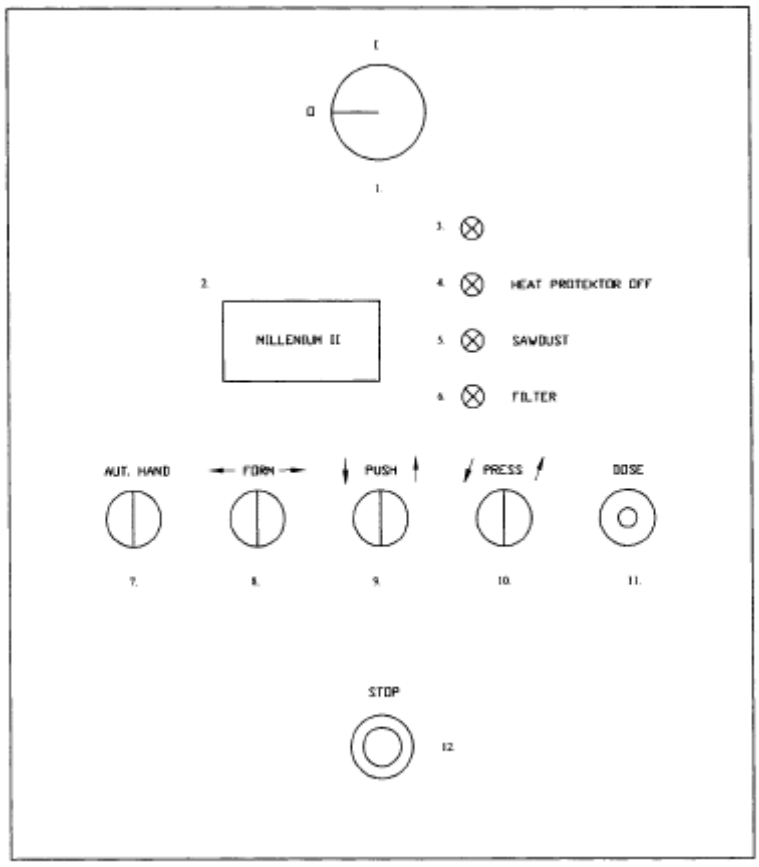
Während der Garantiezeit beseitigt der Hersteller alle Schäden an der Maschine, die nicht auf unsachgemäßen, fahrlässigen und falschen Gebrauch zurückzuführen sind, auf seine eigenen Kosten.

Henrik WINTER HOLZTECHNIK GmbH
Druckereistr. 8, 04159 Leipzig-Stahmeln
Holzbearbeitungsmaschinen neu und gebraucht, Werkzeuge, Lüftungs- und Heizungsanlagen
Über 300 Gebrauchtmaschinen am Lager!

Spezifikationen

Beschreibung des Bedienpults

1. Hauptschalter
2. Automatischer Einstellblock
3. Spannungssteuerung, - Anzeige leuchtet - Presse eingeschaltet.
4. Temperaturschutz, - Anzeige leuchtet – automatischer Schutz aktiviert
5. Spänebehälterkontrolle - Anzeige leuchtet – Behälter leer
6. Hydr. Filterkontrolle - Anzeige leuchtet – Filter reinigen!
7. Umschalter Automatischer / Manueller Modus
8. Horizontalzylinder - Manueller Modus
9. Vertikalzylinder - Manueller Modus
10. Presszylinder - Manueller Modus
11. Manuelle Pressraumbeladung
12. NOTAUS Schalter



Spezifikationen

SIEMENS PROZESSOR

10.0	Automatischer Start
10.1	Druck – Pegel Presszylinder (110 bar)
10.2	Presszylinder - Endstellung
10.3	Vertikalzylinder – Endstellung OBEN
10.4	Pegel - Vertikalzylinder
10.5	Horizontalzylinder in LINKER Position
10.6	Horizontalzylinder in RECHTER Position
10.7	Filterkontrolle – Verstopfter Ölfilter
11.0	Druck – Pegel Presszylinder 2 (250 bar)
11.1	Maximaldruck Vertikalzylinder UNTEN
11.2	OBERER Spänepegel
11.3	UNTERER Spänepegel
11.4	Hydrauliköl HOHE TEMPERATUR
11.5	Druck Transfusionsventil
12.0	Manuelle Kontrolle Schnecke
12.1	Manueller Start
12.2	Manuell Presszylinder VORWÄRTS
12.3	Manuell Presszylinder RÜCKWÄRTS
12.4	Manuell Vertikalzylinder AUFWÄRTS
12.5	Manuell Vertikalzylinder ABWÄRTS
12.6	Manuell Horizontalzylinder RECHTS
12.7	Manuell Horizontalzylinder LINKS

Henrik WINTER HOLZTECHNIK GmbH
Druckereistr. 8, 04159 Leipzig-Stahmeln
Holzbearbeitungsmaschinen neu und gebraucht, Werkzeuge, Lüftungs- und Heizungsanlagen
Über 300 Gebrauchtmaschinen am Lager!

SPECIFICATIONS

OUTPUTS OF SIEMENS PROCESSOR

Q 0.0 Vertical cylinder up.

Q 0.1 Vertical cylinder down.

Q 0.2 Mount cylinder leftwards.

Q 0.3 Mount cylinder rightwards.

Q 0.4 Pressing cylinder forward.

Q 0.5 Pressing cylinder back.

Q 0.6 Electromagnetic valve NG 10 forward.

Q 0.7 Electromagnetic valve NG 10 back.

Q 1.0 Transfusion valve.

Q 1.1 Empty run (pour off valve)

Q 2.0 Start great electric motor

Q 2.2 Starts sawdust feeding snail's motor.

Q 2.3 Starts minor electric motor.

Q 2.4 Hydraulic oil filters fouled.

Q 2.5 Sawdust shortage.

Q 2.6 Electrical motor protection is on.

SPECIFICATIONS

Hydraulic system devices:

1. Electric motor M1 30 kW.
2. Connection muff.
3. Hydraulic pump (129 cm^3).
4. Hydraulic pump (36 cm^3).
5. Faucet 1"1/4.
6. Faucet 2".
7. Hydraulic oil tank.
8. Electric motor M3 1.1 kW.
9. Connection muff.
10. Hydraulic pump (29 cm^3).
11. Faucet 1"1/4.
12. Electric motor M4 0.3 kW.
13. Oil refrigerator.
14. Hose 1".
15. Hose 1".
16. Oil level glass with the thermometer.
17. Oil filter 180 l/min.
18. Oil tank plug with the breather.
19. Oil filter 500 l/min.
20. Pressure sensor.
21. Pressure sensor.
22. Hose 1"1/4.
23. Hose ø 40.
24. Hose ø 60.
25. Hose ø 40.
26. Hose 3/4".
27. Hose 1"1/4.
28. Oil exhaust faucet 3/4".
29. Pressure sensor 400 bar.
30. Monometer 400 bar.
31. Safety-valve 200 bar.
32. Safety-valve 300 bar.
33. Hose 1"1/4.
34. Hose 1"1/4.
35. Hose 1/2".
36. Hose 1/2".
37. Hose 1/2".
38. Hose 1/2".
39. Pressing cylinder.
40. Vertical cylinder.
41. Free run electromagnetic valve NG 10 of minor pump.
42. Mount shift electromagnetic valve NG 10.
43. Vertical cylinder electromagnetic valve NG 10.
44. Pressing cylinder electromagnetic valve NG 10.
45. Pressing cylinder electromagnetic valve NG 25.
46. Acceleration electromagnetic valve NG 25.
47. Mount cylinder.
48. Breather.
49. Adjustable electromagnetic thermo-sensor.
50. Additional thermometer.

SPECIFICATIONS

HYDRAULIC OIL:

Hydraulic oil tank capacity 260 l.

ISO VG 46
DIN 51524 HVLP

Typical characteristics:	Density kg/m^3 +15°C	875
	Ignition temperature °C (COC)	186
	Congelation temperature °C	-39
	Viscosity index	149
	Viscosity cSt / +40°C	42.1
	Viscosity cSt / +100°C	7.6
	Viscosity cSt / -20°C	2400

MAINTENANCE OILS:

CHAIN OIL:

ISO VG 46

Typical characteristics:	Kinematical viscosity mm^2 / s +40°C	100
	Ignition temperature °C (COC)	150
	Congelation temperature °C	-21

REDUSER OIL:

API GL5

Typical characteristics:	Kinematical viscosity mm^2 / s +40°C	104
	Density kg/m^3 +15°C	873
	Ignition temperature °C (COC)	210
	Congelation temperature °C	-54
	Viscosity index	149
	Viscosity cSt / +100°C	14.9

CONSISTENT IOL:

ISO 674319
DIN 51502

Typical characteristics:	Thickener	Li
	Trickle temperature °C	200
	Penetration 0.1mm / +25°C	415

SPECIFICATIONS

CYLINDER COLLARS:

VERTICAL CYLINDER:

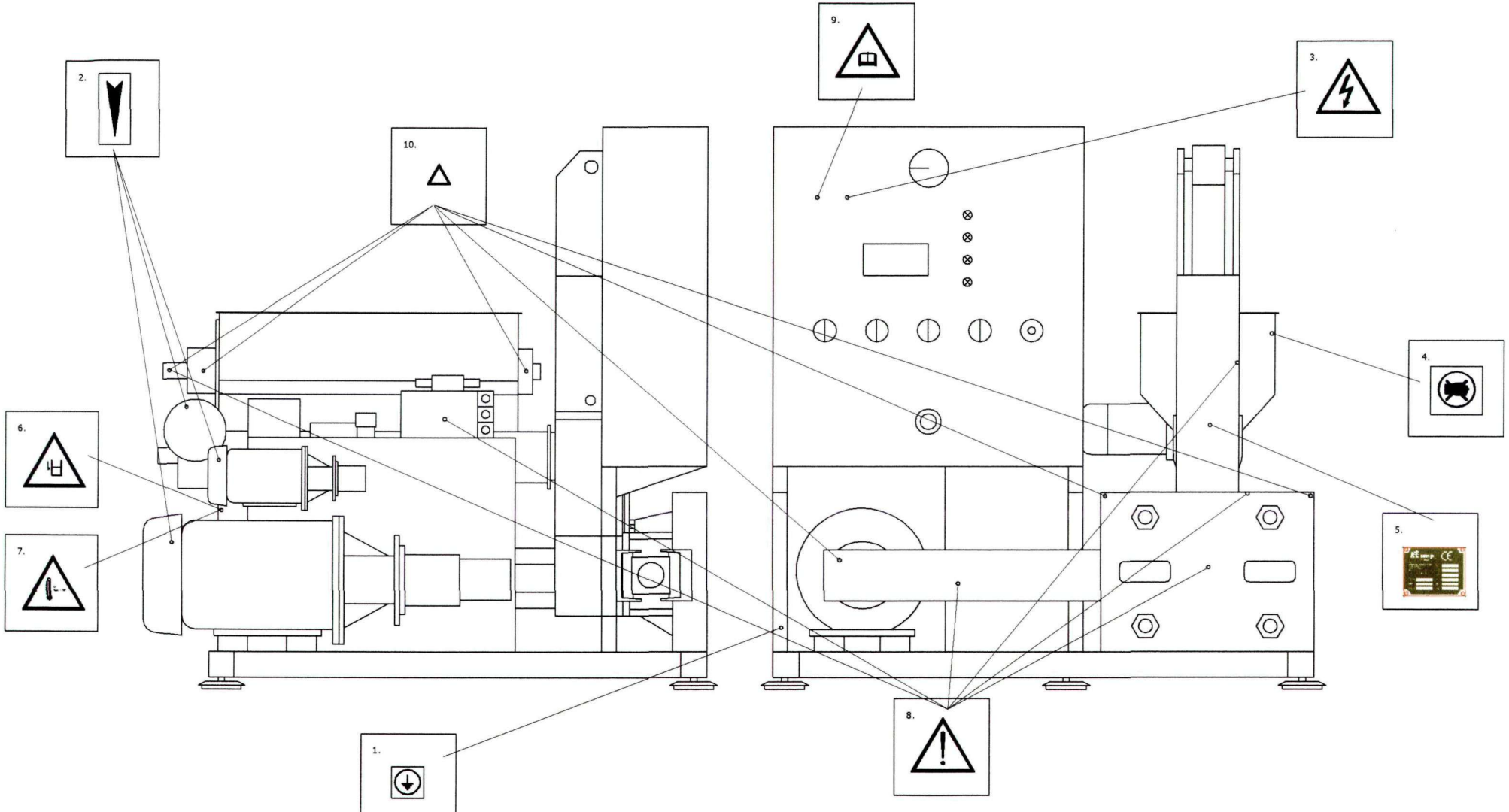
Operating collar	TPM 80 – 60 – 22	1 pcs.
Piston shank collar	d 45 – D 55 – 10/11	1 pcs.
Piston shank and piston collar	D 45 – D 51 – d 3 NBR 90	1 pcs.
Piston shank protection collar	d 45 – D 55 – 7/10	1 pcs.
Cylinder end collar with supporting ring	D 80 – d 74 – d 3 NBR 90	1 pcs.

MOUNT CYLINDER:

Operating collar	TPM 80 – 60 – 22	1 pcs.
Piston shank collar	d 35 – D 45 – 10/11	1 pcs.
Piston shank and piston collar	D 35 – D 39.2 – d 2.5 NBR 90	1 pcs.
Piston shank protection collar	d 35 – D 45 – 7/10	1 pcs.
Piston shank sliding guiders	d 35 – D41 – 9	2 pcs.
Cylinder end collar with supporting ring	D 80 – d 74 – d 3 NBR 90	2 pcs.

PRESSING CYLINDER:

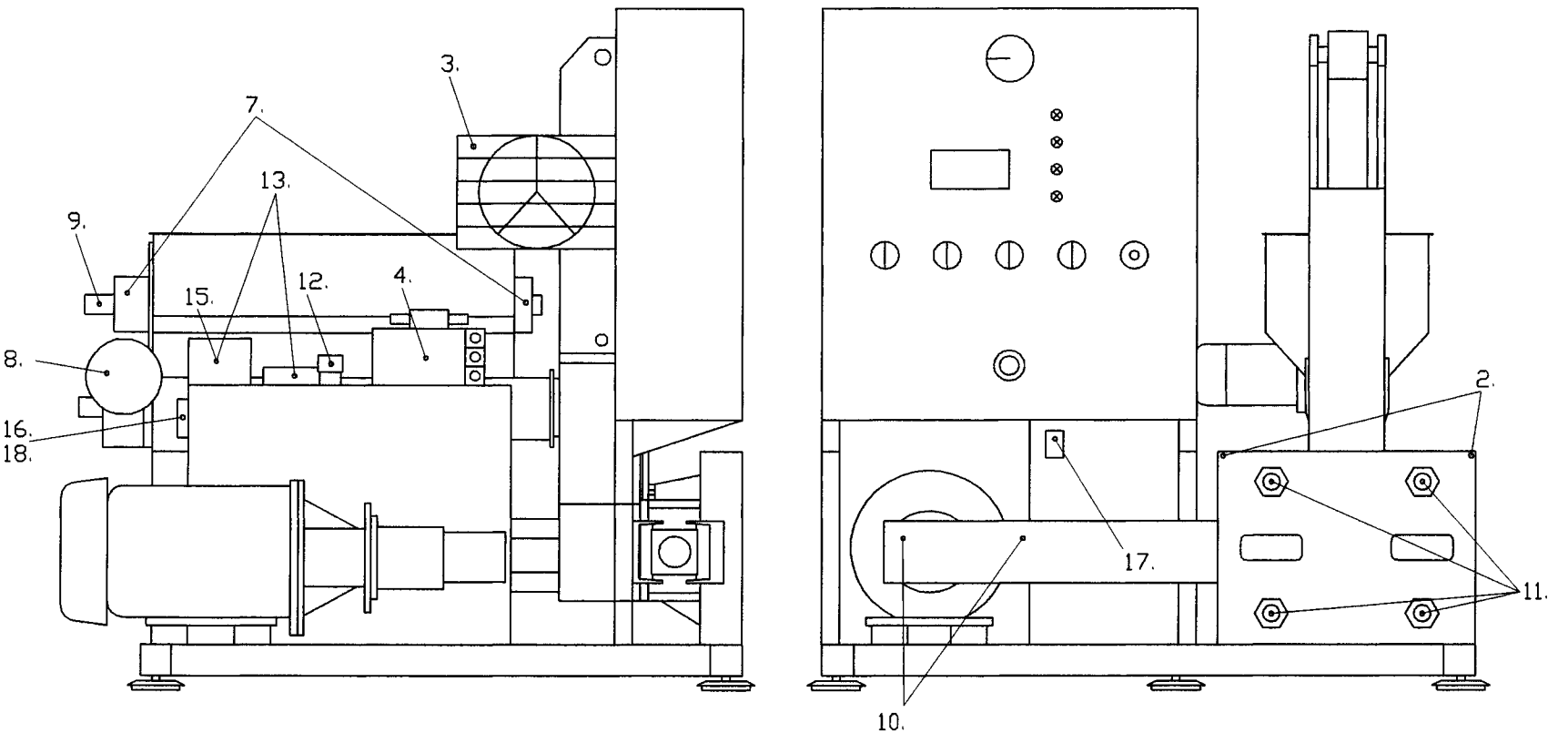
Operating collar	TPM 230 – 205 – 25,4	1 pcs.
Piston shank collar	d 180 – D 200 – 11.8/13	1 pcs.
Piston shank protection collar	d 180 – D 195 – 10/14	1 pcs.
Piston shank sliding guiders	d 180 – D186 – 19	2 pcs.
Cylinder end collar with supporting ring	NBR 219,30x5,70; 219,4x230x1,5	2 pcs.



! DĖMESIO !

ŠIS BRĖŽINYS YRA UMP NUOSAVYBĖ. DAUGINTI, ATGAMINTI AR KITAIP PANAUDOTI ŠĮ KŪRINĮ BE UMP SUTIKIMO DRAUDŽIAMA. VISOS TEISĖS SAUGOMOS ĮSTATYMO.

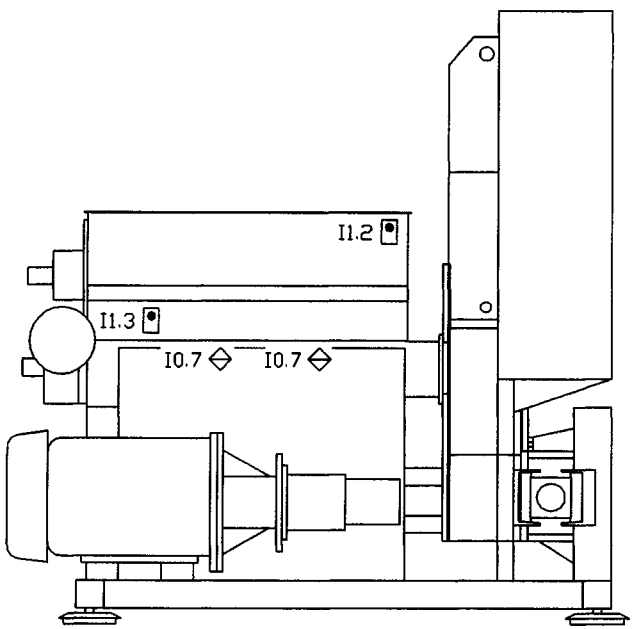
BRAIŽYTOJAS	PRIEDAI	MEDŽIAGA	MASTELIS	TVIRTINA
ump bac	GAMINYS: ŽYMĖJIMAS		DATA	
			BRĖŽINIO Nr. 1	
	GAMINIO SERIJA: PRESAS BP420A		BRĖŽINIŲ Sk. 1	

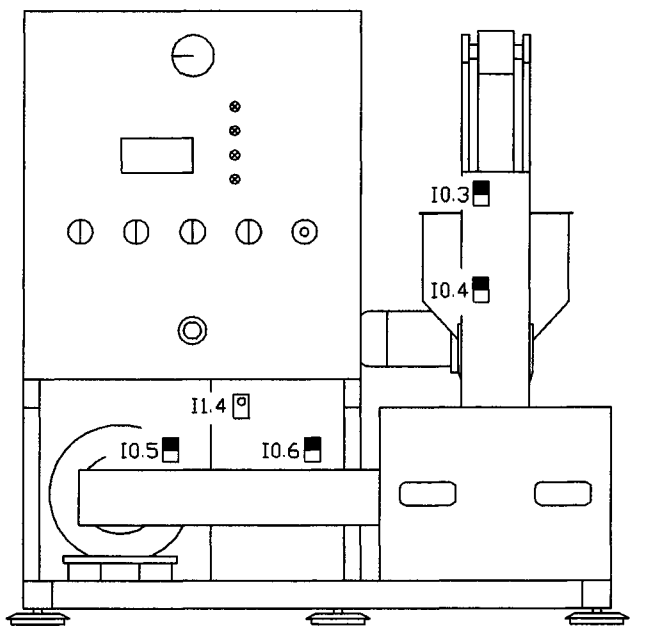


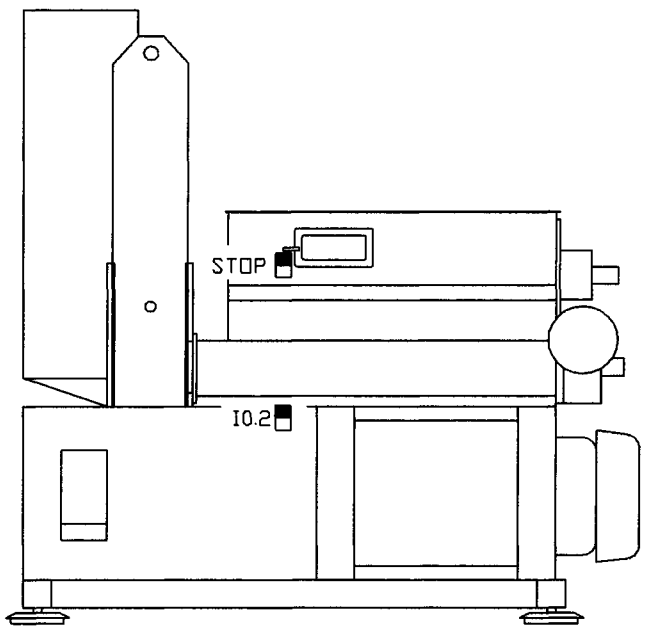
! DĖMESIO !

ŠIS BRĖŽINYS YRA UMP NUOSAVYBĖ. DAUGINTI, ATGAMINTI AR KITAIP PANAUDOTI ŠĮ KŪRINĮ BE UMP SUTIKIMO DRAUDŽIAMA.
VISOS TEISĖS SAUGOMOS ĮSTATYMO.

BRAIŽYTOJAS	PRIEDAI	MEDŽIAGA	MASTELIS	TVIRTINA
ump bac	GAMINYS: PRIEŽIŪROS SCHEMA		DATA:	
			BRĖŽINIO Nr. 1	
	GAMINIO SERIJA: PRESAS BP420A		BRĖŽINIŲ Sk. 1	



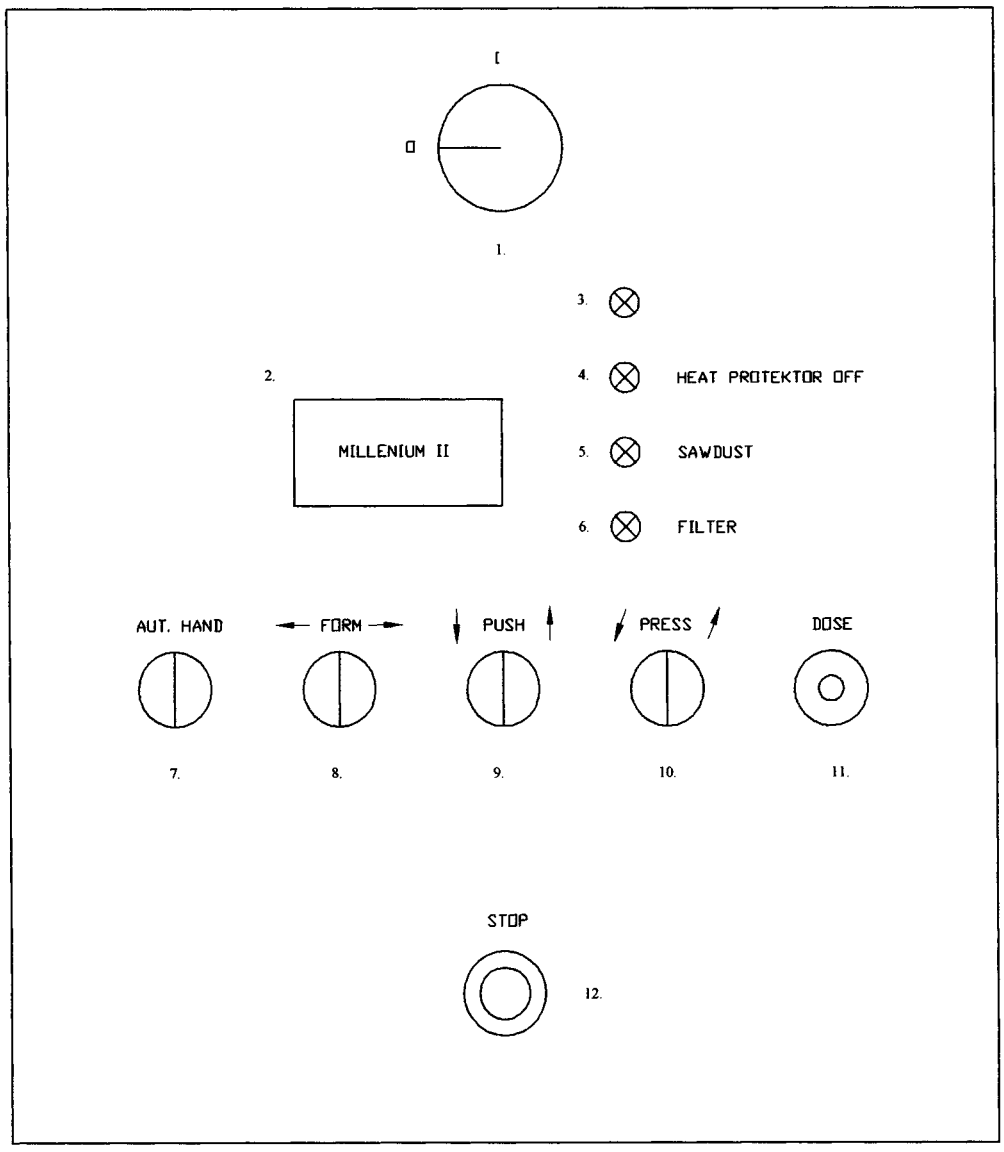




! DĖMESIO !

ŠIS BRĖŽINYS YRA UMP NUOSAVYBĖ. DAUGINTI, ATGAMINTI AR KITAIP PANAUDOTI ŠĮ KŪRINĮ BE UMP SUTIKIMO DRAUDŽIAMA. VISOS TEISĖS SAUGOMOS ĮSTATYMO.

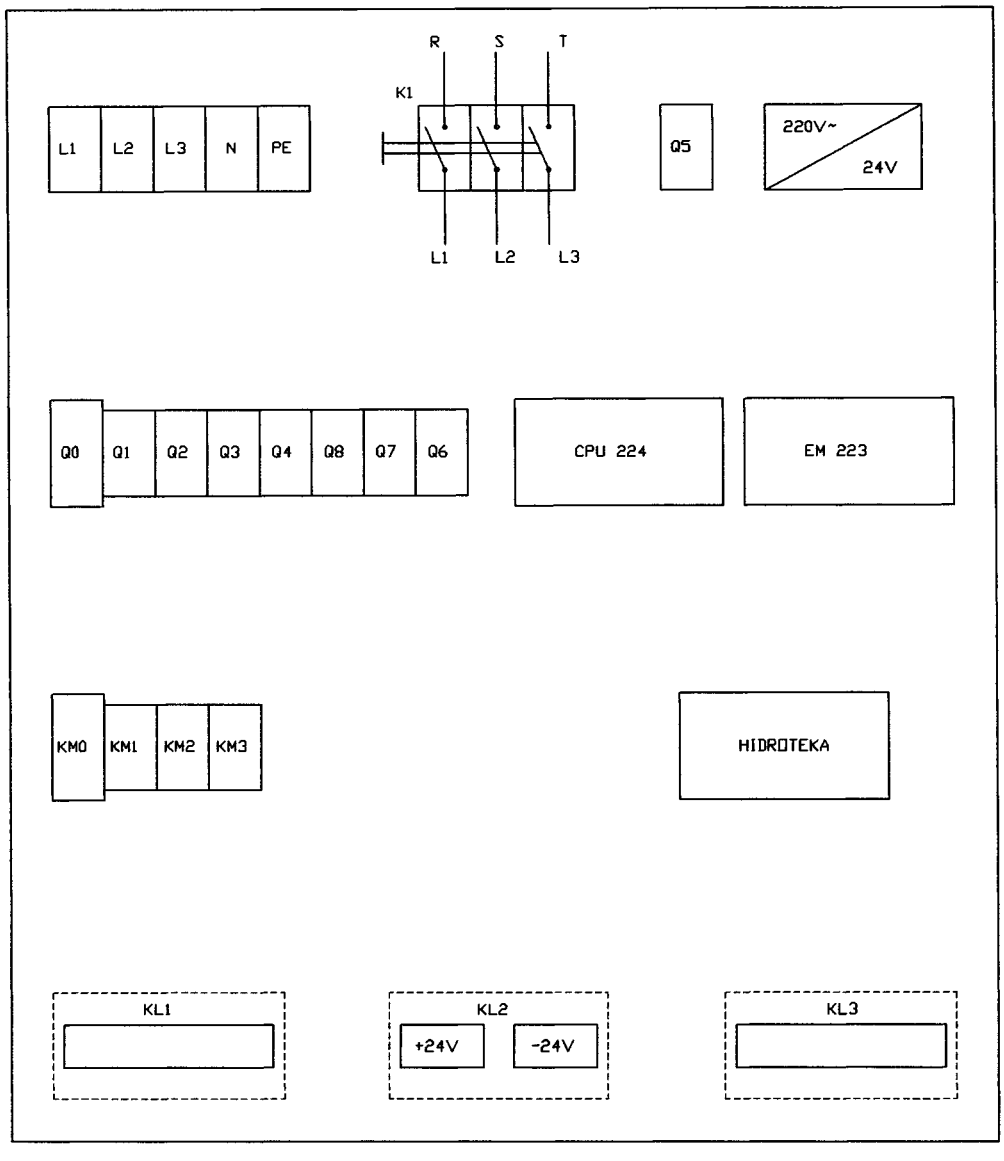
BRAIŽYTOJAS	PRIEDAI	MEDŽIAGA	MASTELIS	TVIRTINA
ump bac	GAMINYS: PRESO DAVIKLIŲ IŠDĖSTYMAS		DATA:	
			BRĖŽINIO Nr.: 1	
	GAMINIO SERIJA: PRESAS BP420A		BRĖŽINIŲ Sk.: 1	



! DĖMESIO !

ŠIS BRĖŽINYS YRA UMP NUOSAVYBĖ. DAUGINTI, ATGAMINTI AR KITAIP PANAUDOTI ŠĮ KŪRINĮ BE UMP SUTIKIMO DRAUDŽIAMA. VISOS TEISĖS SAUGOMOS ĮSTATYMO.

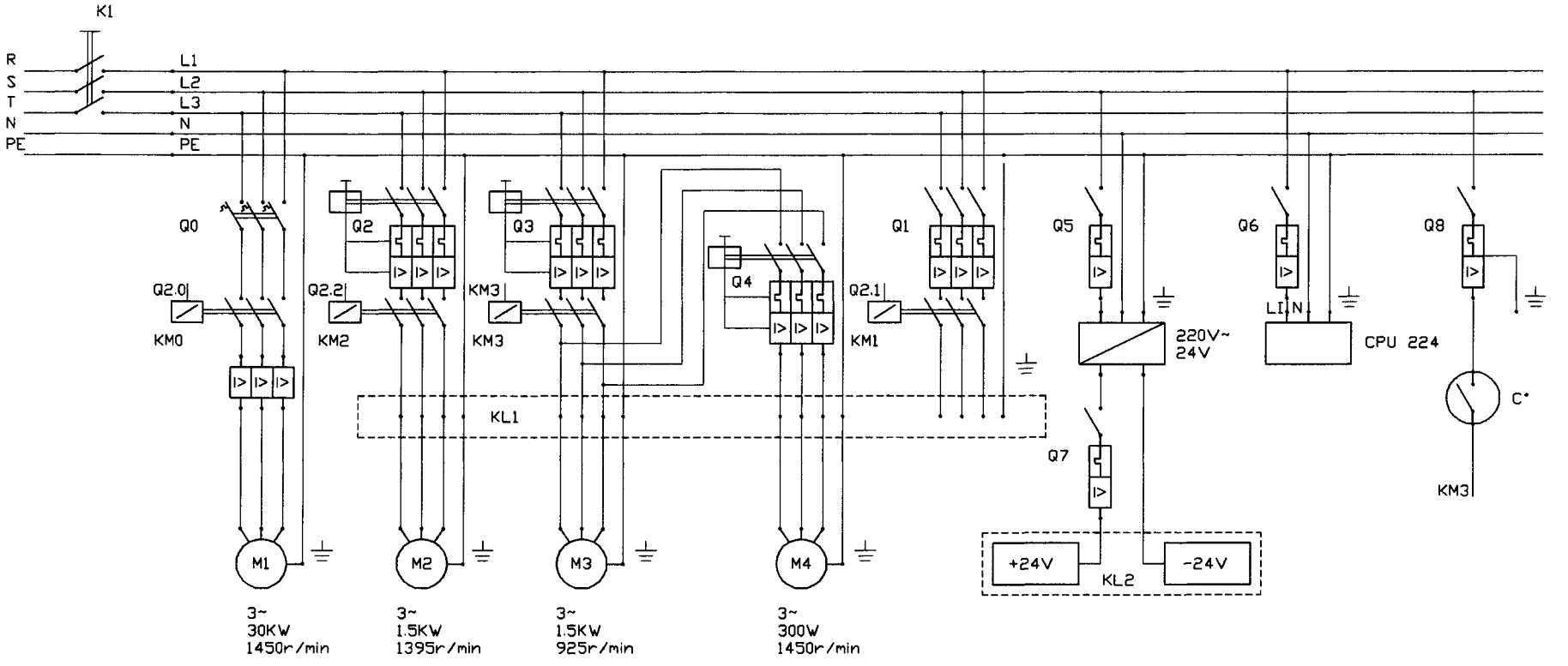
BRAIŽYTOJAS		PRIEDAI	MEDŽIAGA	MASTELIS	TVIRTINA
ump bac		GAMINYS: ELEKTROS SPINTA		DATA:	
				BRĖŽINIO Nr. 1	
		GAMINIO SERIJA: PRESAS BP420A		BRĖŽINIŲ SK. 1	



! DĖMESIO !

ŠIS BRĖŽINYS YRA UMP NUOSAVYBĖ. DAUGINTI, ATGAMINTI AR KITAIP PANAUDOTI ŠĮ KŪRINĮ BE UMP SUTIKIMO DRAUDŽIAMA. VISOS TEISĖS SAUGOMOS ĮSTATYMO.

BRAIŽYTOJAS	PRIEDAI	MEDŽIAGA	MASTELIS	TVIRTINA
ump bac	GAMINYS: ELEKTROS PRIETAISŲ IŠSIDĖSTYMAS ELEKTROS SPINTOJE		DATA:	
			BRĖŽINIO Nr. 1	
	GAMINIO SERIJA: PRESAS BP420A		BRĖŽINIŲ SK. 1	



! DĖMESIO !

ŠIS BRĖŽINYS YRA UMP NUOSAVYBĖ. DAUGINTI, ATGAMINTI AR KITAIP PANAUDOTI ŠĮ KŪRINĮ BE UMP SUTIKIMO DRAUDŽIAMA. VISOS TEISĖS SAUGOMOS ĮSTATYMO.

BRAIŽYTOJAS	PRIEDAI	MEDŽIAGA	MASTELIS	TVIRTINA

ump bac

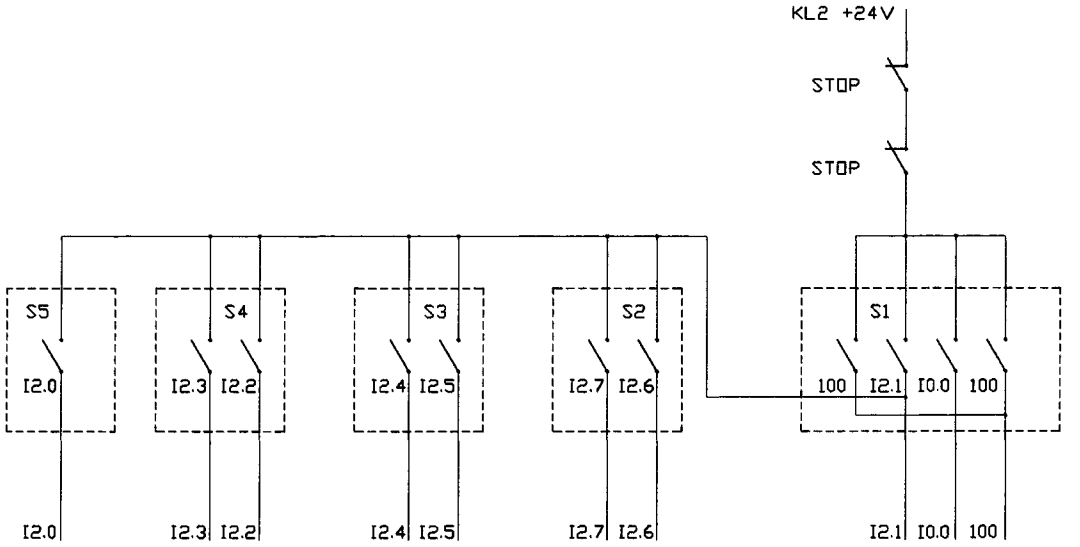
GAMINYS: ELEKTROS PRIETAISŲ JUNGIMO PRINCIPINĖ SCHEMA

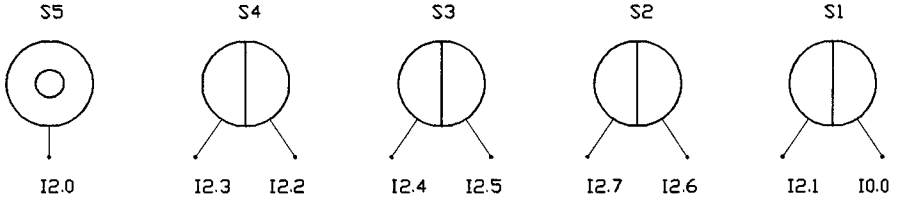
DATA:

BRĖŽINIO Nr. 1

GAMINIO SERIJA: PRESAS BP420A

BRĖŽINIŲ Sk. 1





! DĖMESIO !

ŠIS BRĖŽINYS YRA UMP NUOSAVYBĖ. DAUGINTI, ATGAMINTI AR KITAIP PANAUDOTI ŠĮ KŪRINĮ BE UMP SUTIKIMO DRAUDŽIAMA.
VISOS TEISĖS SAUGOMOS ĮSTATYMO.

BRAIŽYTOJAS

PRIEDAI
ELEKTROS SPINTOS VIDINIS VAIZDAS

MEDŽIAGA

MASTELIS

TVIRTINA

ump
bac

GAMINYS

PRESO VALDYMO ĮTAISŲ JUNGIMO PRINCIPINĖ SHEMA

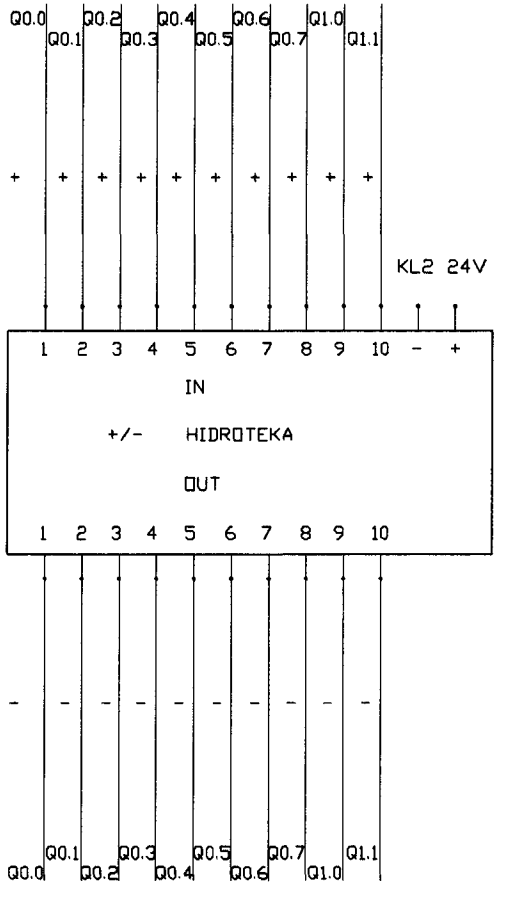
DATA:

BRĖŽINIO Nr. 1

GAMINIO SERIJA

PRESAS BP420A

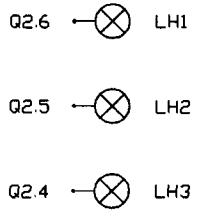
BRĖŽINIŲ Sk. 1

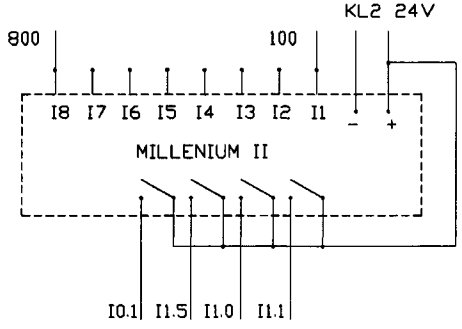


! DĖMESIO !

ŠIS BRĖŽINYS YRA UMP NUOSAVYBĖ. DAUGINTI, ATGAMINTI AR KITAIP PANAUDOTI ŠĮ KŪRINĮ BE UMP SUTIKIMO DRAUDŽIAMA.
VISOS TEISĖS SAUGOMOS ĮSTATYMO.

BRAIŽYTOJAS	PRIEDAI	MEDŽIAGA	MASTELIS	TVIRTINA
ump bac	GAMINYS: STIPRINTUVO HIDROTEKA JUNGIMO PRINCIPINĖ SCHEMA		DATA:	
			BRĖŽINIO Nr. 1	
	GAMINIO SERIJA: PRESAS BP420A		BRĖŽINIŲ Sk. 1	





! DĖMESIO !

ŠIS BRĖŽINYS YRA UMP NUOSAVYBĖ. DAUGINTI, ATGAMINTI AR KITAIP PANAUDOTI ŠĮ KŪRINĮ BE UMP SUTIKIMO DRAUDŽIAMA. VISOS TEISĖS SAUGOMOS ĮSTATYMO.

BRAIŽYTOJAS

PRIEDAI
ELEKTROS SPINTOS VIDINIS VAIZDAS

MEDŽIAGA

MASTELIS

TVIRTINA

ump
bac

GAMINYS

PROCESORIAUS MILLENIUM II
JUNGIMO PRINCIPINĖ SCHEMA

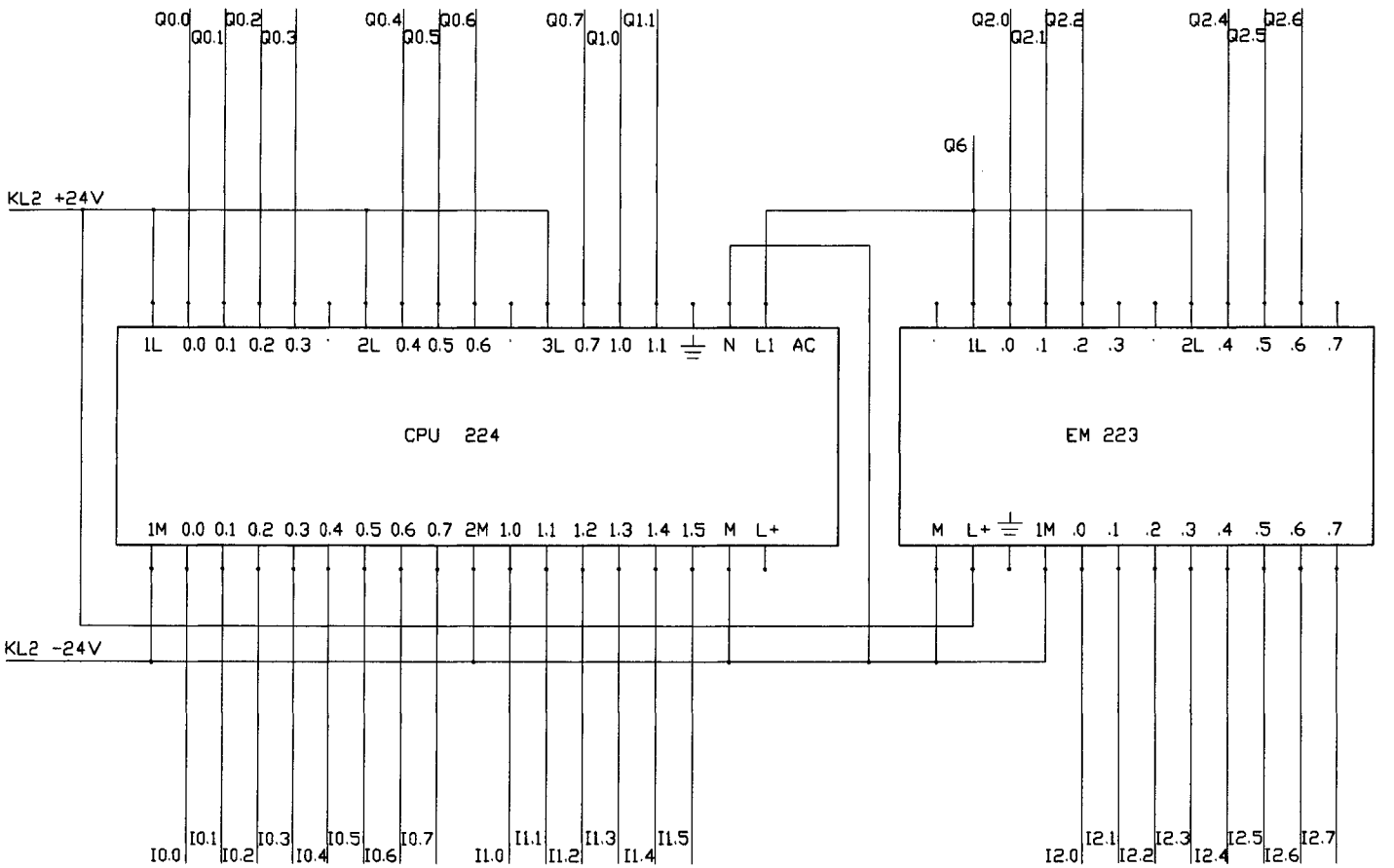
DATA:

BRĖŽINIO Nr. 1

GAMINIO SERIJA

PRESAS BP420A

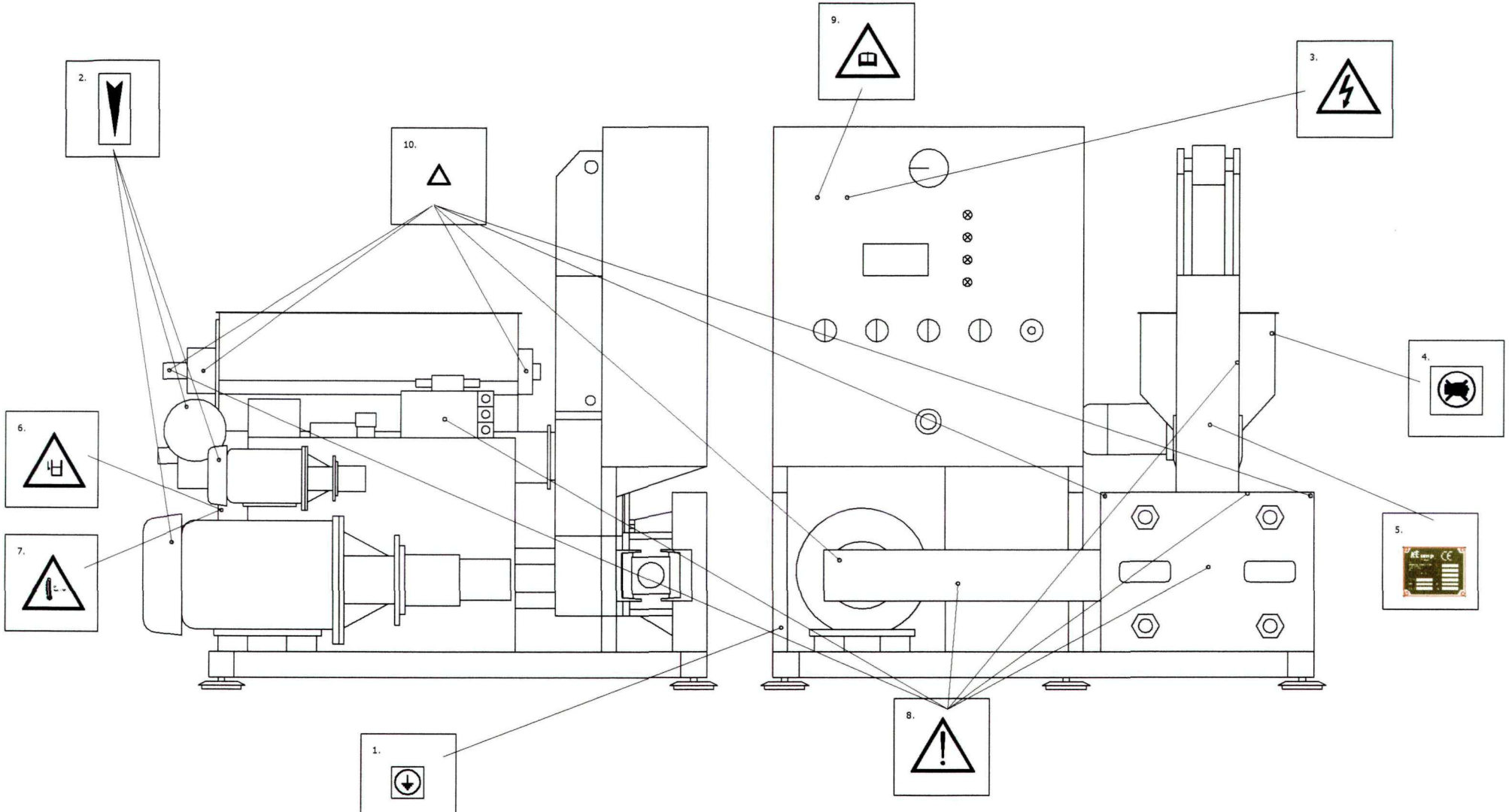
BRĖŽINIŲ Sk. 1



! DĖMESIO !

ŠIS BRĖŽINYS YRA UMP NUOSAVYBĖ. DAUGINTI, ATGAMINTI AR KITAIP PANAUDOTI ŠĮ KŪRINĮ BE UMP SUTIKIMO DRAUDŽIAMA. VISOS TEISĖS SAUGOMOS ĮSTATYMO.

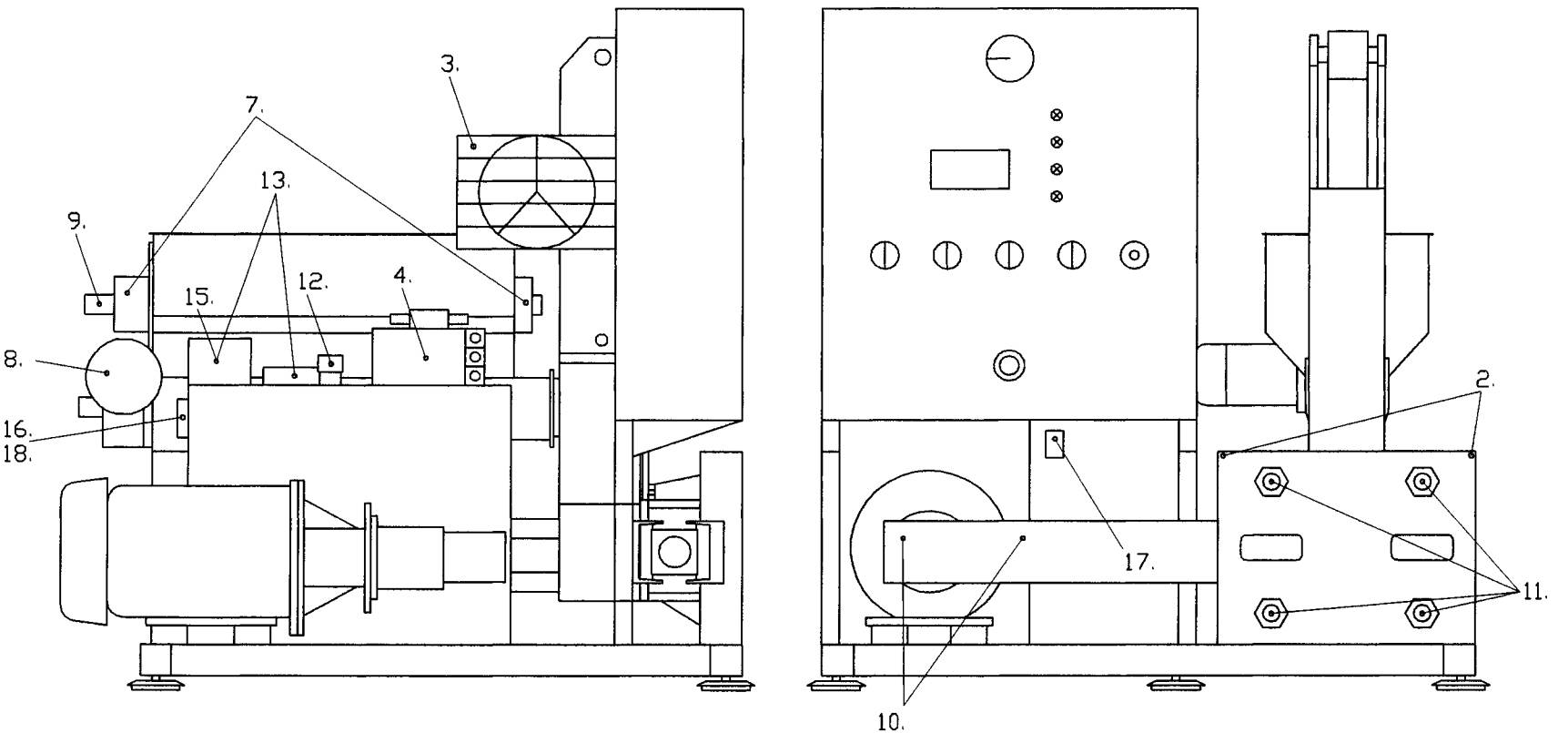
BRAIŽYTOJAS	PRIEDAI	MEDŽIAGA	MASTELIS	TVIRTINA
ump bac	GAMINYS: PROCESORIŲ SIEMENS JUNGIMO PRICIPINĖ SCHEMA		DATA:	
	GAMINIO SERIJA: PRESAS BP420A		BRĖŽINIO Nr. 1	BRĖŽINIŲ Sk. 1



! DĖMESIO !

ŠIS BRĖŽINYS YRA UMP NUOSAVYBĖ. DAUGINTI, ATGAMINTI AR KITAIP PANAUDOTI ŠĮ KŪRINĮ BE UMP SUTIKIMO DRAUDŽIAMA. VISOS TEISĖS SAUGOMOS ĮSTATYMO.

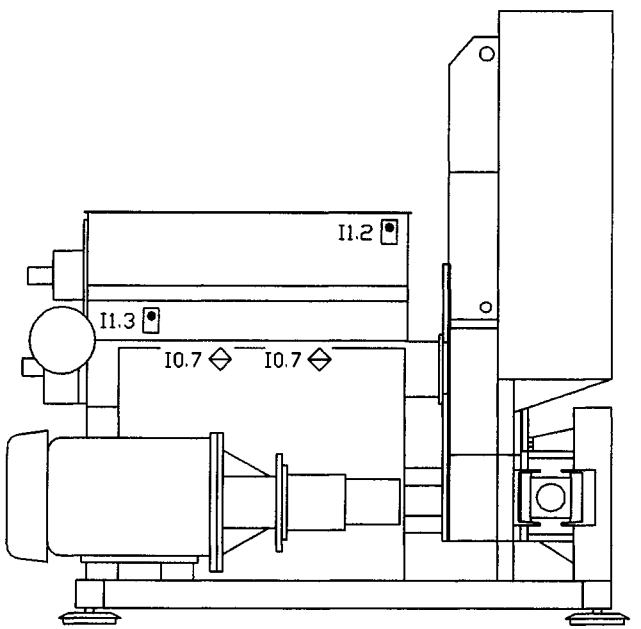
BRAIŽYTOJAS	PRIEDAI	MEDŽIAGA	MASTELIS	TVIRTINA
ump bac	GAMINYS: ŽYMĖJIMAS		DATA	
			BRĖŽINIO Nr. 1	
	GAMINIO SERIJA: PRESAS BP420A		BRĖŽINIŲ Sk. 1	

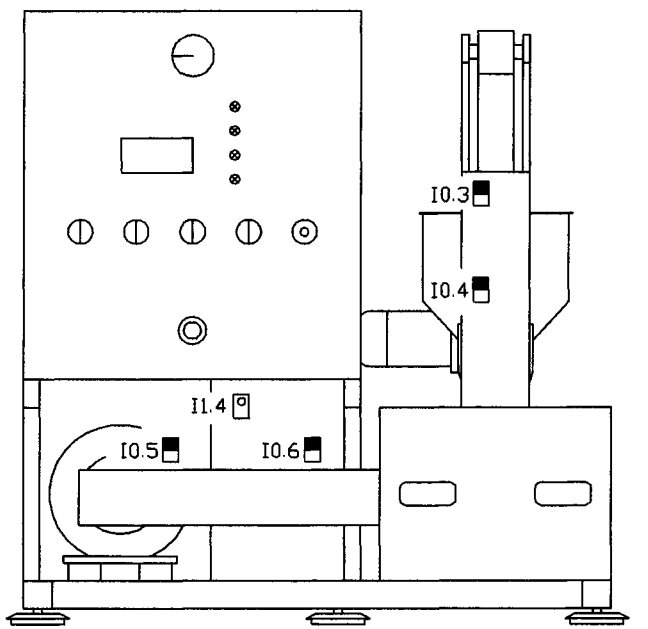


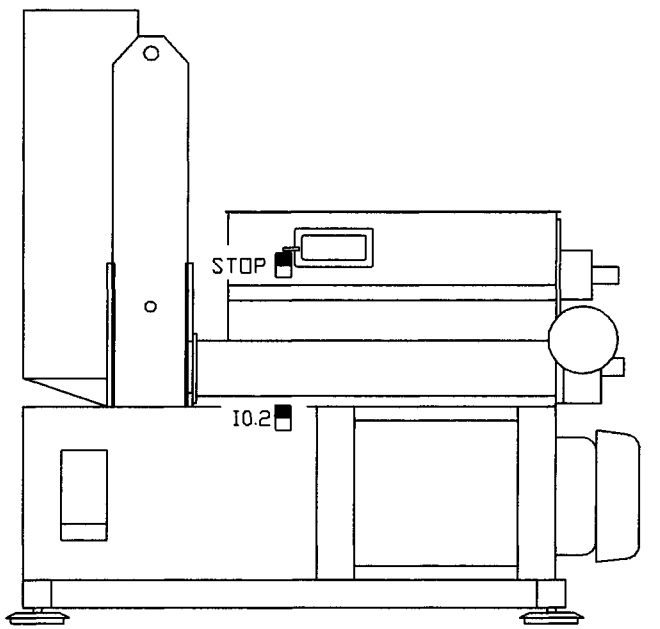
! DĖMESIO !

ŠIS BRĖŽINYS YRA UMP NUOSAVYBĖ. DAUGINTI, ATGAMINTI AR KITAIP PANAUDOTI ŠĮ KŪRINĮ BE UMP SUTIKIMO DRAUDŽIAMA.
VISOS TEISĖS SAUGOMOS ĮSTATYMO.

BRAIŽYTOJAS	PRIEDAI	MEDŽIAGA	MASTELIS	TVIRTINA
ump bac	GAMINYS: PRIEŽIŪROS SCHEMA		DATA:	
			BRĖŽINIO Nr. 1	
	GAMINIO SERIJA: PRESAS BP420A		BRĖŽINIŲ Sk. 1	



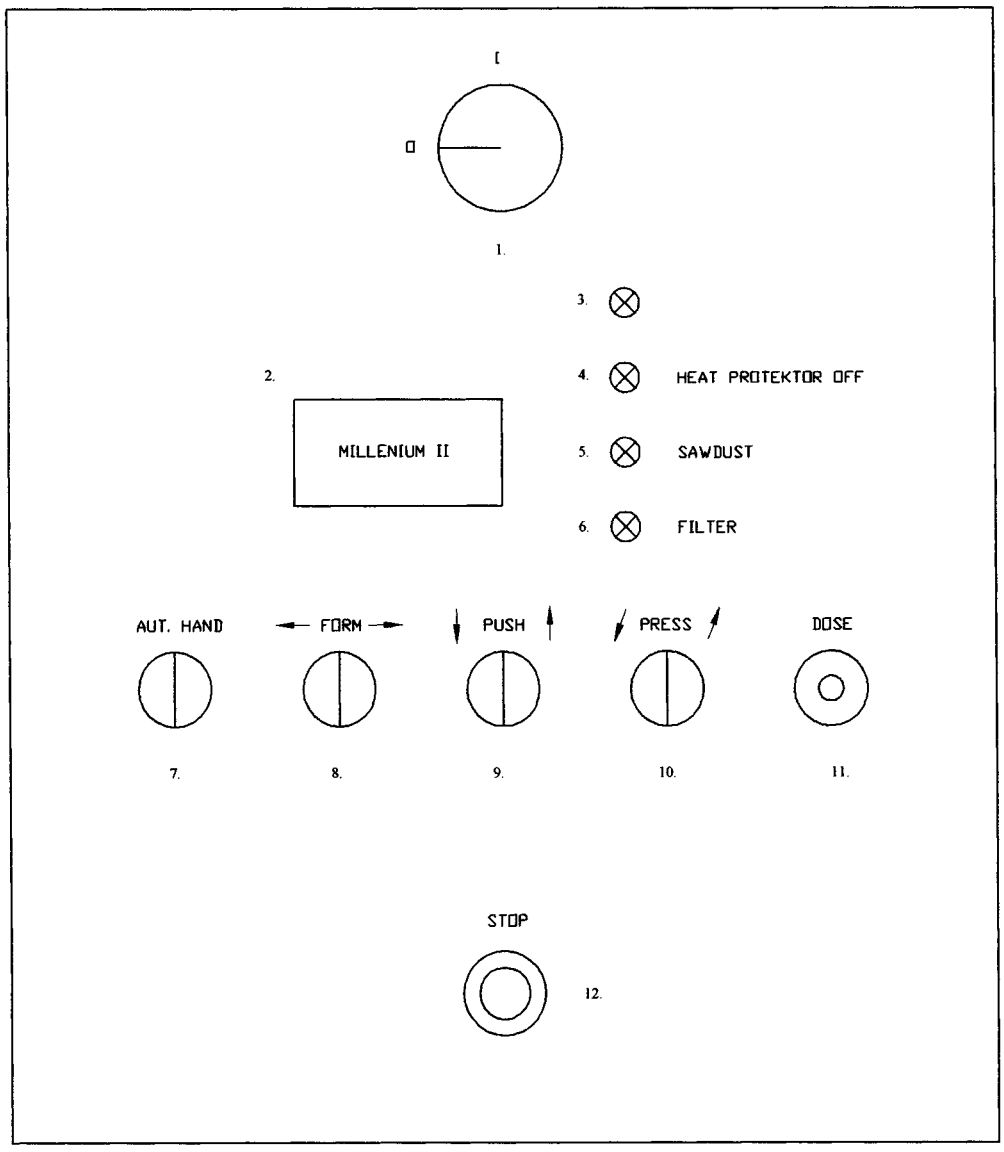




! DĖMESIO !

ŠIS BRĖŽINYS YRA UMP NUOSAVYBĖ. DAUGINTI, ATGAMINTI AR KITAIP PANAUDOTI ŠĮ KŪRINĮ BE UMP SUTIKIMO DRAUDŽIAMA. VISOS TEISĖS SAUGOMOS ĮSTATYMO.

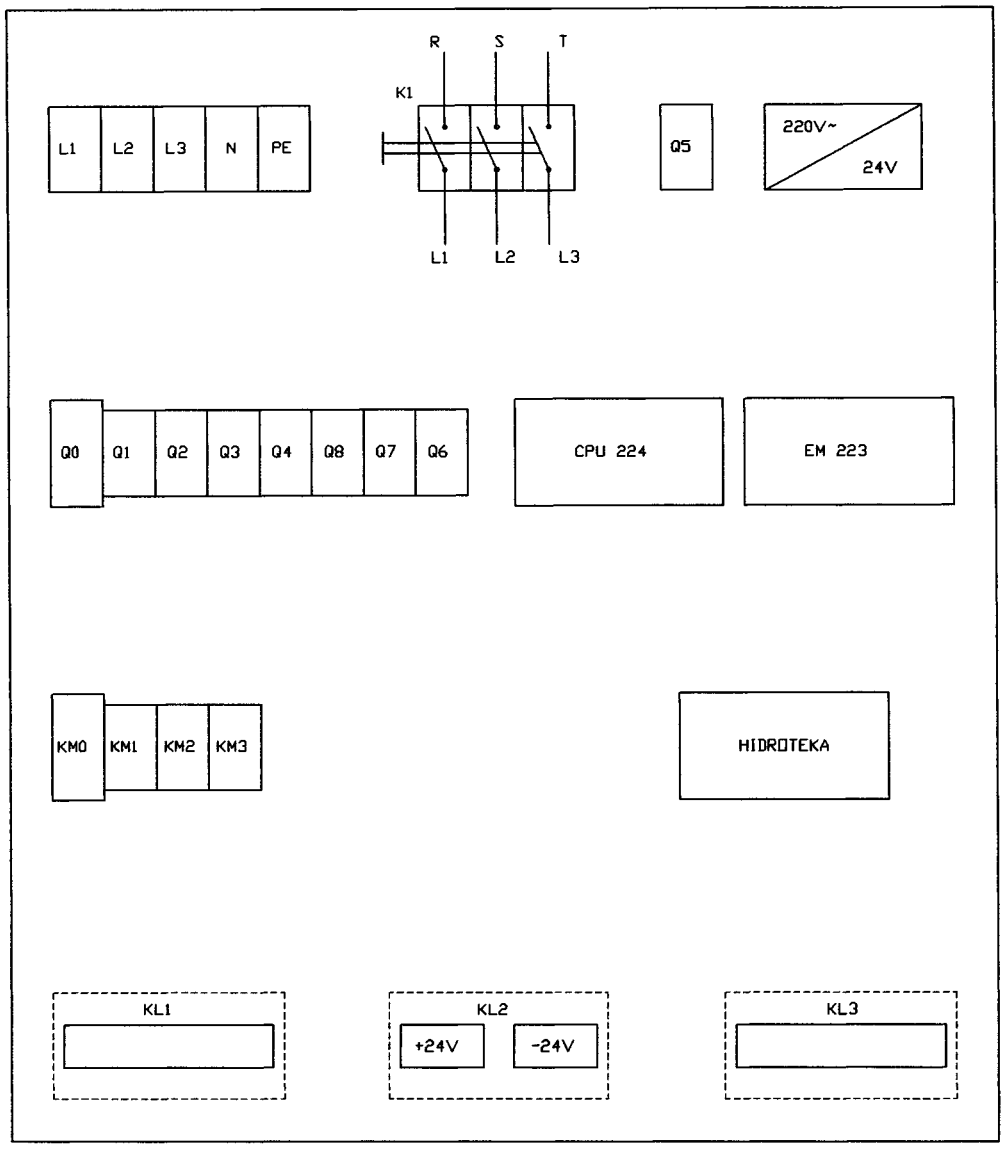
BRAIŽYTOJAS	PRIEDAI	MEDŽIAGA	MASTELIS	TVIRTINA
ump bac	GAMINYS: PRESO DAVIKLIŲ IŠDĖSTYMAS		DATA:	
			BRĖŽINIO Nr.: 1	
	GAMINIO SERIJA: PRESAS BP420A		BRĖŽINIŲ Sk.: 1	



! DĖMESIO !

ŠIS BRĖŽINYS YRA UMP NUOSAVYBĖ. DAUGINTI, ATGAMINTI AR KITAIP PANAUDOTI ŠĮ KŪRINĮ BE UMP SUTIKIMO DRAUDŽIAMA. VISOS TEISĖS SAUGOMOS ĮSTATYMO.

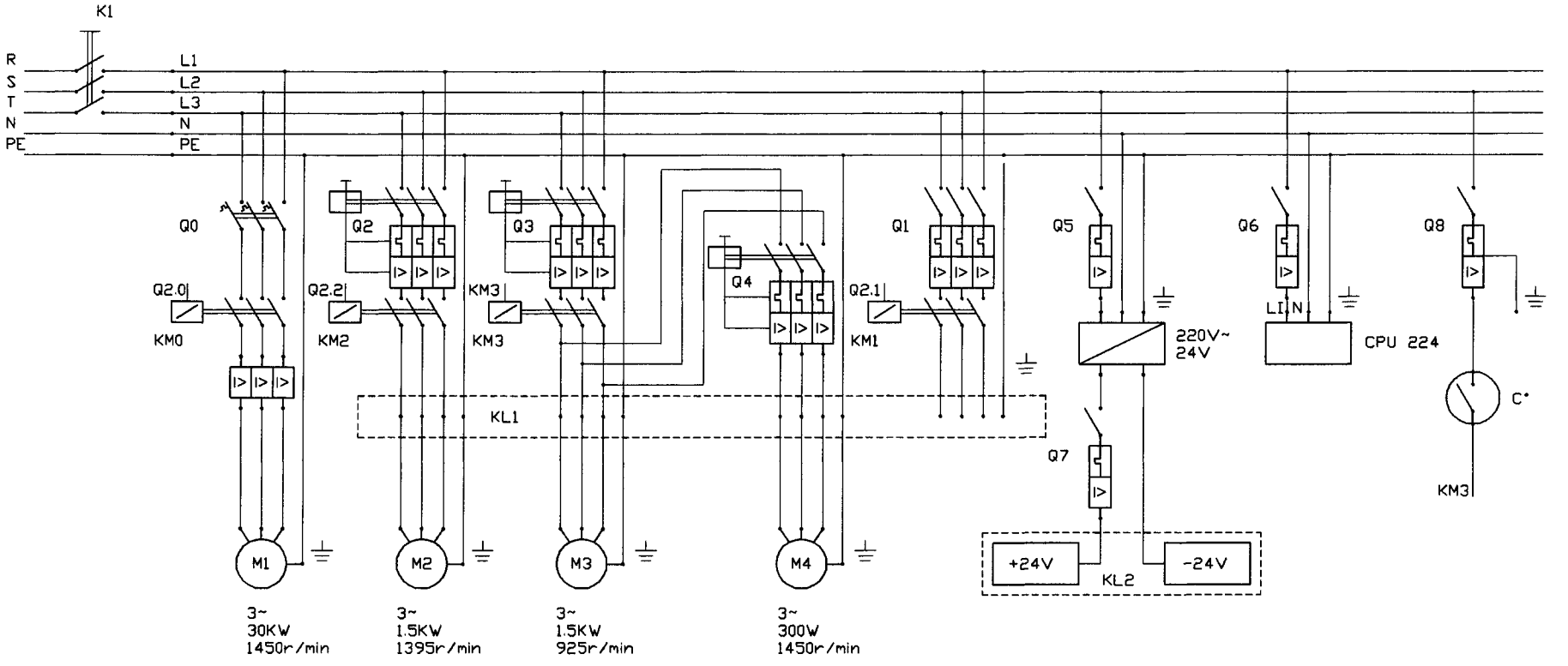
BRAIŽYTOJAS		PRIEDAI	MEDŽIAGA	MASTELIS	TVIRTINA
ump bac		GAMINYS: ELEKTROS SPINTA		DATA:	
				BRĖŽINIO Nr. 1	
		GAMINIO SERIJA: PRESAS BP420A		BRĖŽINIŲ SK. 1	



! DĖMESIO !

ŠIS BRĖŽINYS YRA UMP NUOSAVYBĖ. DAUGINTI, ATGAMINTI AR KITAIP PANAUDOTI ŠĮ KŪRINĮ BE UMP SUTIKIMO DRAUDŽIAMA. VISOS TEISĖS SAUGOMOS ĮSTATYMO.

BRAIŽYTOJAS	PRIEDAI	MEDŽIAGA	MASTELIS	TVIRTINA
ump bac	GAMINYS: ELEKTROS PRIETAISŲ IŠSIDĖSTYMAS ELEKTROS SPINTOJE		DATA:	
			BRĖŽINIO Nr. 1	
	GAMINIO SERIJA: PRESAS BP420A		BRĖŽINIŲ SK. 1	



! DĖMESIO !

ŠIS BRĖŽINYS YRA UMP NUOSAVYBĖ. DAUGINTI, ATGAMINTI AR KITAIP PANAUDOTI ŠĮ KŪRINĮ BE UMP SUTIKIMO DRAUDŽIAMA. VISOS TEISĖS SAUGOMOS ĮSTATYMO.

BRAIŽYTOJAS	PRIEDAI	MEDŽIAGA	MASTELIS	TVIRTINA

ump bac

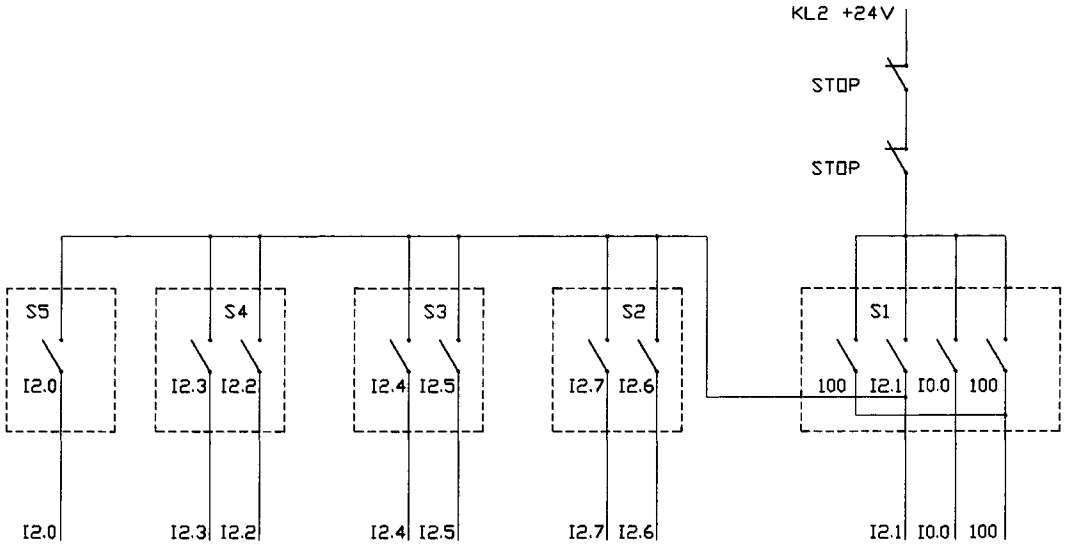
GAMINYS: ELEKTROS PRIETAISŲ JUNGIMO PRINCIPINĖ SCHEMA

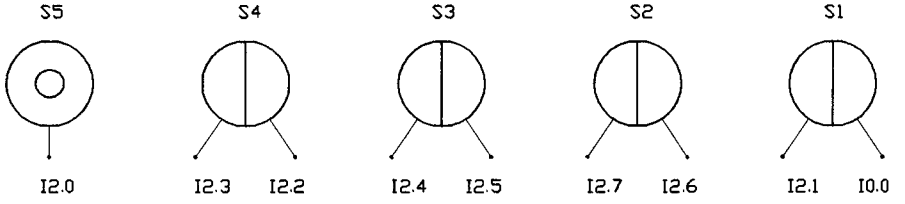
DATA:

BRĖŽINIO Nr. 1

GAMINIO SERIJA: PRESAS BP420A

BRĖŽINIŲ Sk. 1





! DĖMESIO !

ŠIS BRĖŽINYS YRA UMP NUOSAVYBĖ. DAUGINTI, ATGAMINTI AR KITAIP PANAUDOTI ŠĮ KŪRINĮ BE UMP SUTIKIMO DRAUDŽIAMA.
VISOS TEISĖS SAUGOMOS ĮSTATYMO.

BRAIŽYTOJAS

PRIEDAI
ELEKTROS SPINTOS VIDINIS VAIZDAS

MEDŽIAGA

MASTELIS

TVIRTINA

ump
bac

GAMINYS

PRESO VALDYMO ĮTAISŲ JUNGIMO PRINCIPINĖ SHEMA

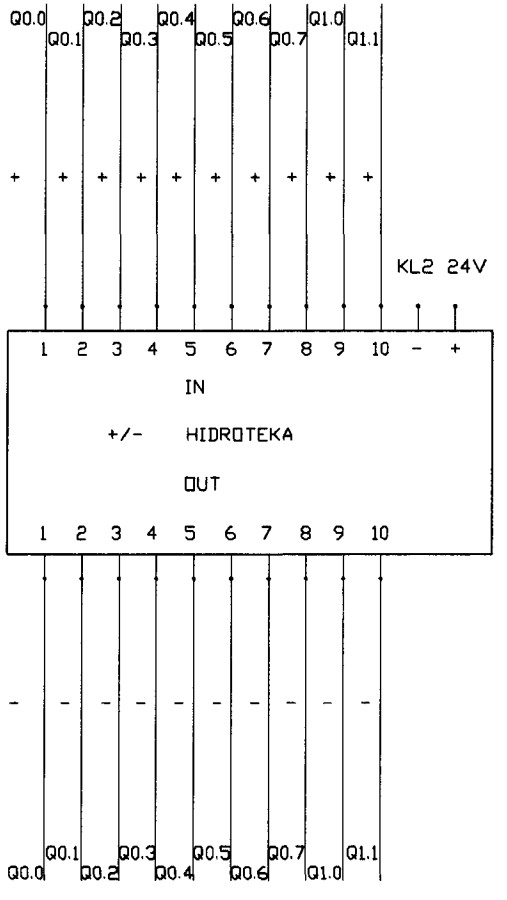
DATA:

BRĖŽINIO Nr. 1

GAMINIO SERIJA

PRESAS BP420A

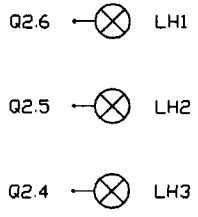
BRĖŽINIŲ Sk. 1

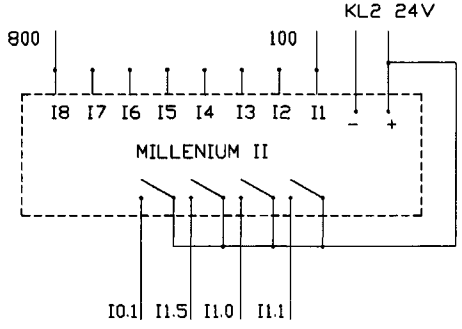


! DĖMESIO !

ŠIS BRĖŽINYS YRA UMP NUOSAVYBĖ. DAUGINTI, ATGAMINTI AR KITAIP PANAUDOTI ŠĮ KŪRINĮ BE UMP SUTIKIMO DRAUDŽIAMA.
VISOS TEISĖS SAUGOMOS ĮSTATYMO.

BRAIŽYTOJAS	PRIEDAI	MEDŽIAGA	MASTELIS	TVIRTINA
ump bac	GAMINYS: STIPRINTUVO HIDROTEKA JUNGIMO PRINCIPINĖ SCHEMA		DATA:	
			BRĖŽINIO Nr. 1	
	GAMINIO SERIJA: PRESAS BP420A		BRĖŽINIŲ Sk. 1	





! DĖMESIO !

ŠIS BRĖŽINYS YRA UMP NUOSAVYBĖ. DAUGINTI, ATGAMINTI AR KITAIP PANAUDOTI ŠĮ KŪRINĮ BE UMP SUTIKIMO DRAUDŽIAMA. VISOS TEISĖS SAUGOMOS ĮSTATYMO.

BRAIŽYTOJAS

PRIEDAI
ELEKTROS SPINTOS VIDINIS VAIZDAS

MEDŽIAGA

MASTELIS

TVIRTINA

ump
bac

GAMINYS

PROCESORIAUS MILLENIUM II
JUNGIMO PRINCIPINĖ SCHEMA

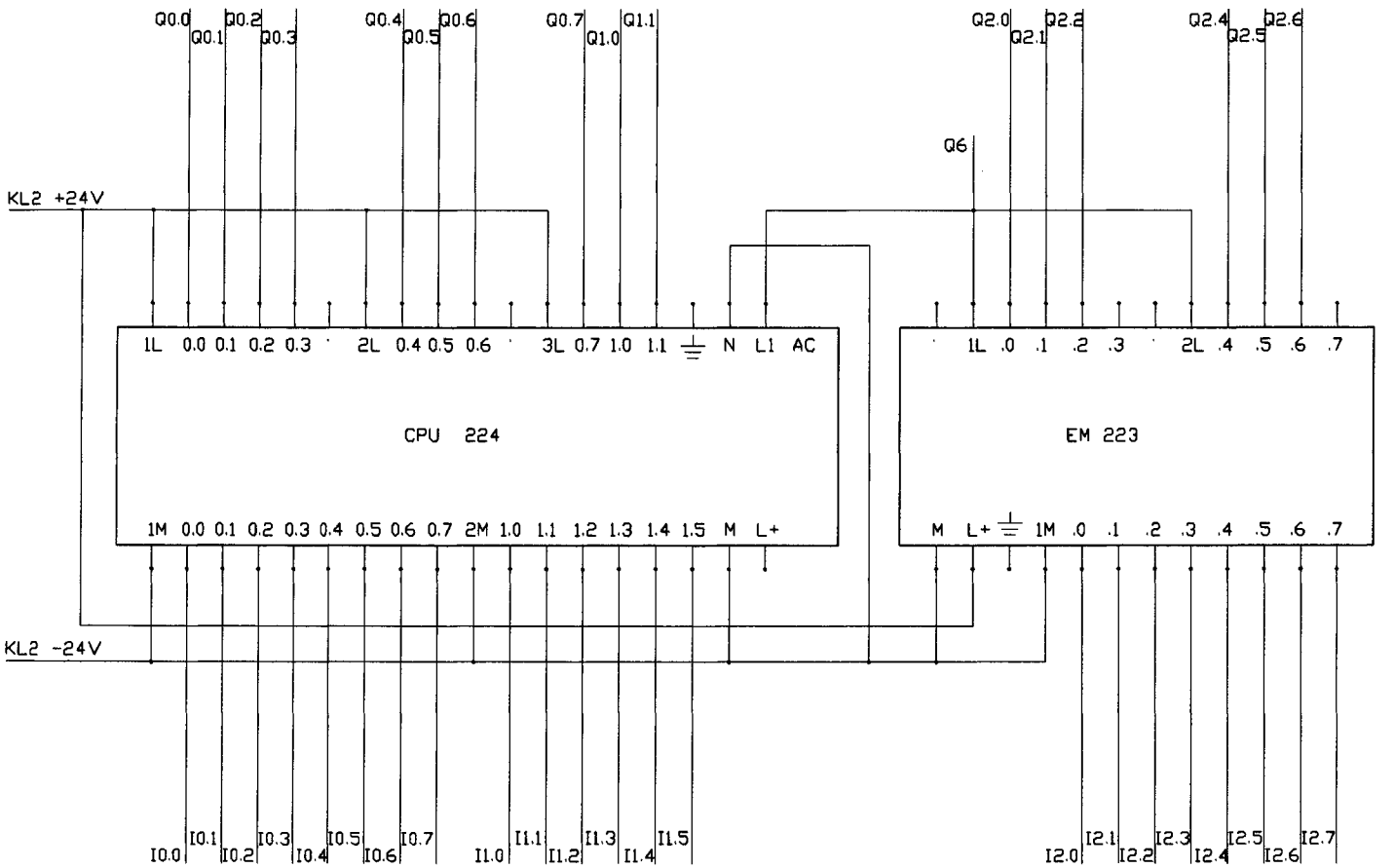
DATA:

BRĖŽINIO Nr. 1

GAMINIO SERIJA

PRESAS BP420A

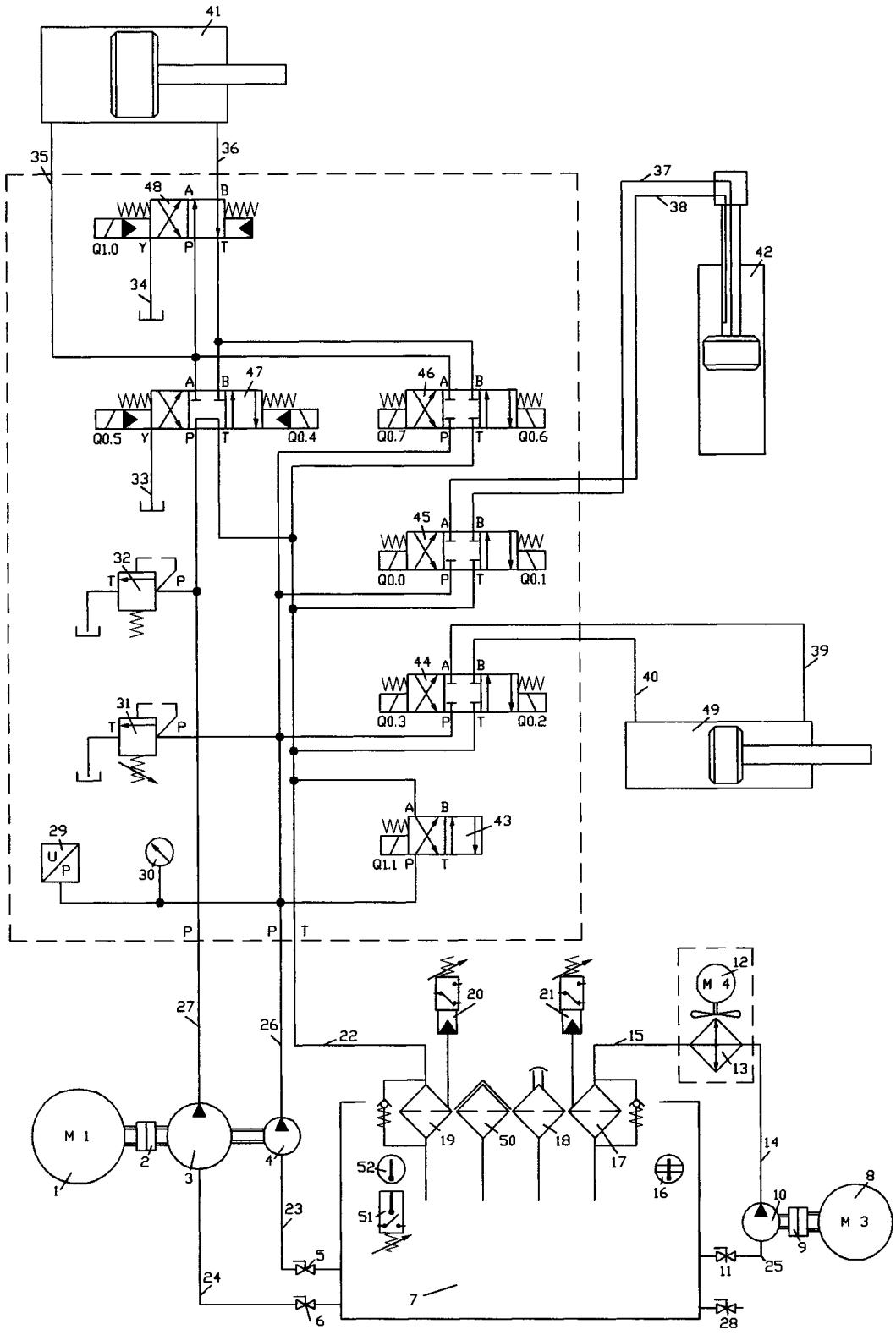
BRĖŽINIŲ Sk. 1



! DĖMESIO !

ŠIS BRĖŽINYS YRA UMP NUOSAVYBĖ. DAUGINTI, ATGAMINTI AR KITAIP PANAUDOTI ŠĮ KŪRINĮ BE UMP SUTIKIMO DRAUDŽIAMA. VISOS TEISĖS SAUGOMOS ĮSTATYMO.

BRAIŽYTOJAS	PRIEDAI	MEDŽIAGA	MASTELIS	TVIRTINA
ump bac	GAMINYS: PROCESORIŲ SIEMENS JUNGIMO PRICIPINĖ SCHEMA		DATA:	
	GAMINIO SERIJA: PRESAS BP420A		BRĖŽINIO Nr. 1	BRĖŽINIŲ Sk. 1



! DĖMESIO !

ŠIS BRĖŽINYS YRA UMP NUOSAVYBĖ. DAUGINTI, ATGAMINTI AR KITAIP PANAUDOTI ŠĮ KŪRINĮ BE UMP SUTIKIMO DRAUDŽIAMA. VISOS TEISĖS SAUGOMOS ĮSTATYMO.

BRAIŽYTOJAS	PRIEDAI	MEDŽIAGA	MASTELIS	TVIRTINA

ump
bac

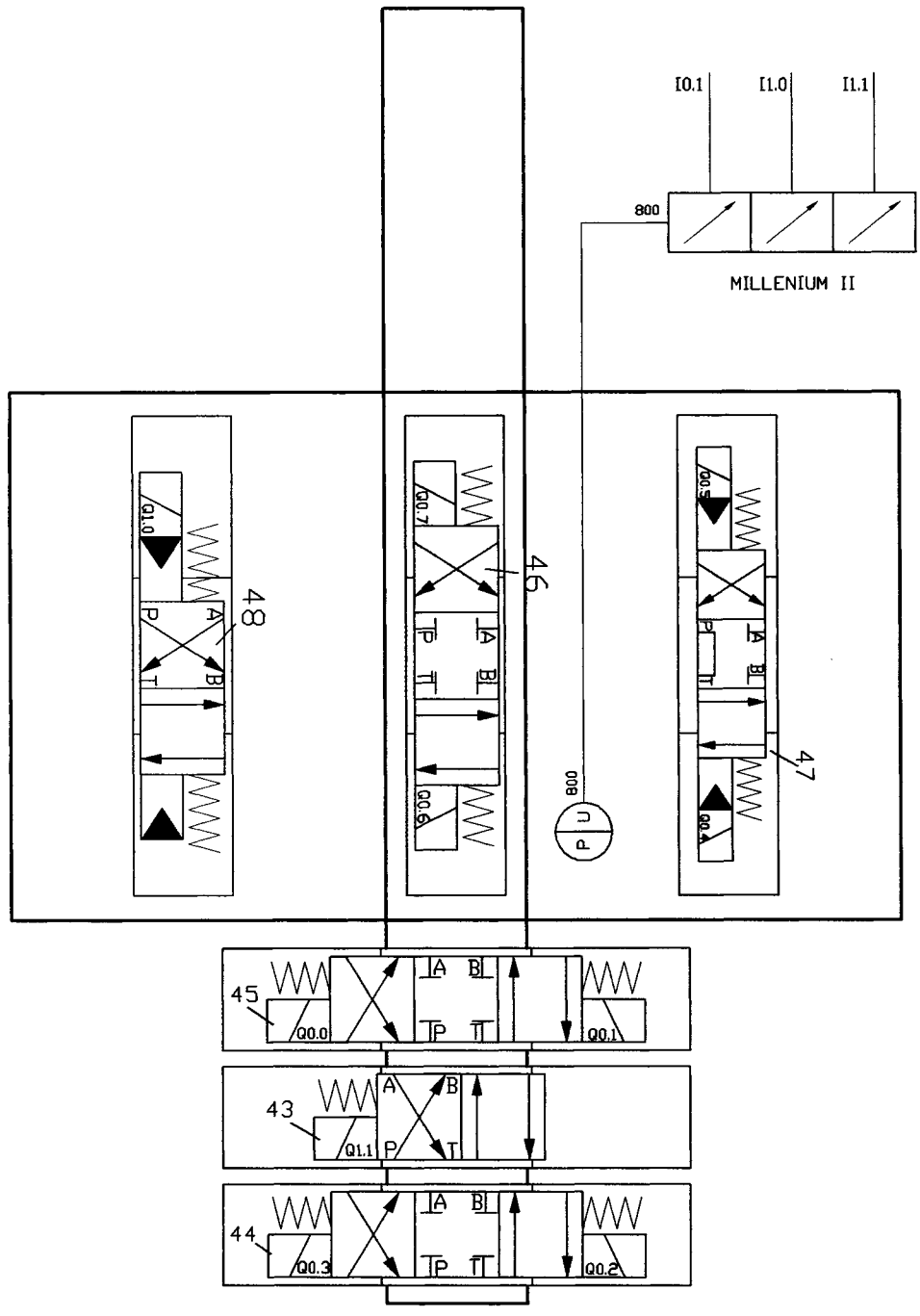
GAMINYS: HIDRAULINĖS SISTEMOS SCHEMA

DATA:

BRĖŽINIO Nr. 1

GAMINIO SERIJA: PRESAS BP420A

BRĖŽINIŲ SK. 1

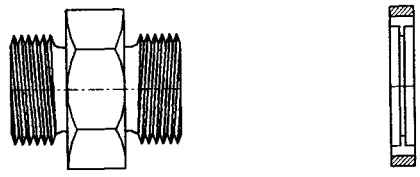


! DĖMESIO !

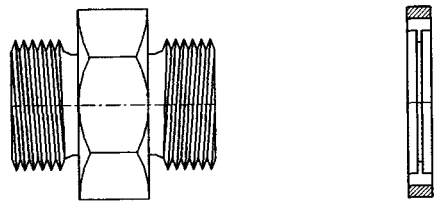
ŠIS BRĖŽINYS YRA UMP NUOSAVYBĖ. DAUGINTI, ATGAMINTI AR KITAIP PANAUDOTI ŠĮ KŪRINĮ BE UMP SUTIKIMO DRAUDŽIAMA. VISOS TEISĖS SAUGOMOS ĮSTATYMO.

BRAIŽYTOJAS		PRIEDAI	MEDŽIAGA	MASTELIS	TVIRTINA
ump bac		GAMINYS: HIDRAULINIŲ VOŽTUVŲ IŠDĖSTYMO IŠKLOTINĖ		DATA:	
				BRĖŽINIO Nr. 1	
		GAMINIO SERIJA: PRESAS BP420A		BRĖŽINIŲ Sk. 1	

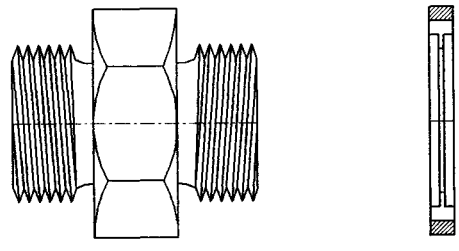
1/2″ 1/2″



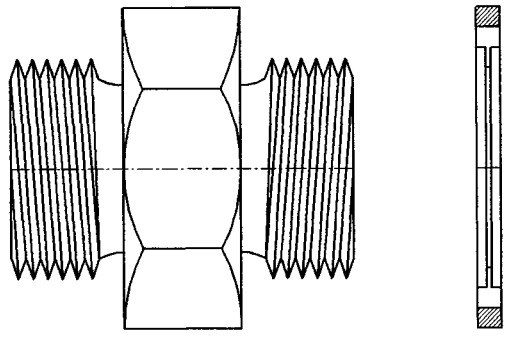
3/4″ 3/4″



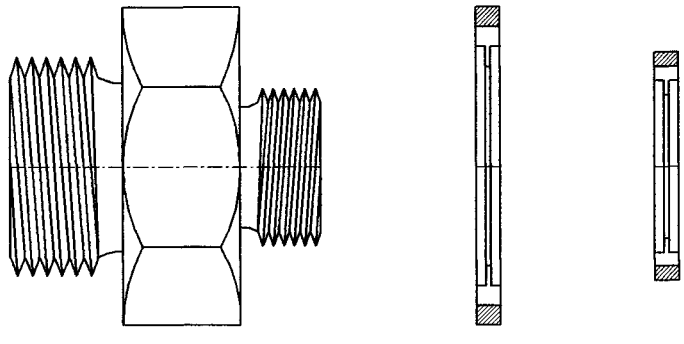
1″ 1″



1″1/4 1″1/4



1″1/4 1″



! DĖMESIO !

ŠIS BRĖŽINYS YRA UMP NUOSAVYBĖ. DAUGINTI, ATGAMINTI AR KITAIP PANAUDOTI ŠĮ KŪRINĮ BE UMP SUTIKIMO DRAUDŽIAMA. VISOS TEISĖS SAUGOMOS ĮSTATYMO.

BRAIŽYTOJAS	PRIEDAI	MEDŽIAGA	MASTELIS	TVIRTINA

ump bac

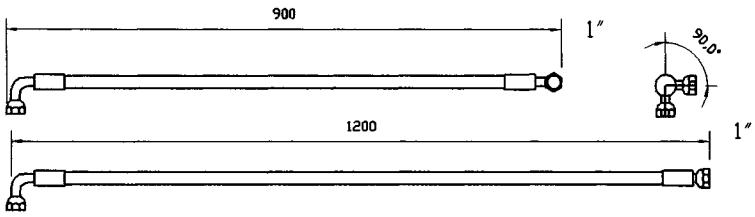
GAMINYS: HIDRAULINĖS JUNGTYS

DATA:

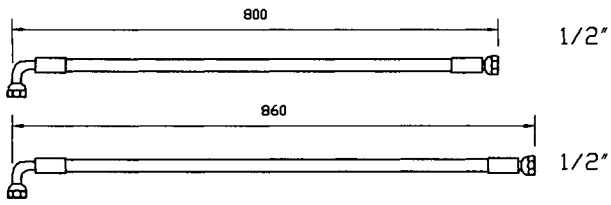
BRĖŽINIO Nr. 1

GAMINIO SERIJA: PRESAS BP420A

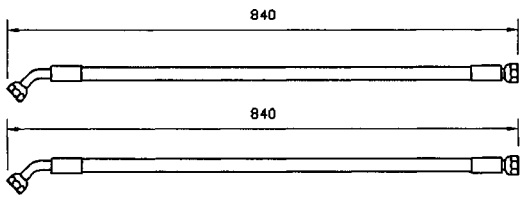
BRĖŽINIŲ Sk. 1



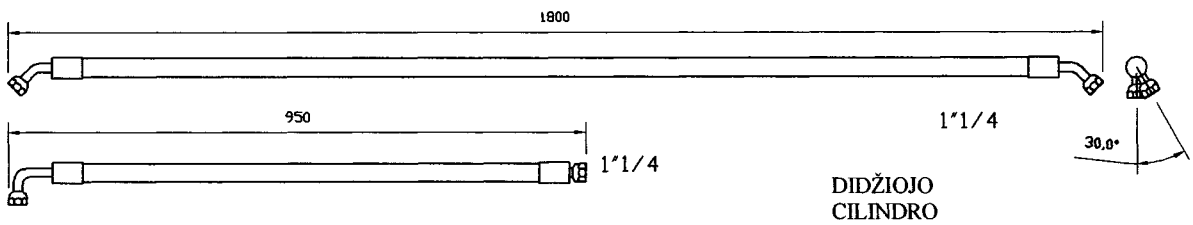
HIDRAULINIŲ
TEPALŲ
AUŠINIMO
20 BAR



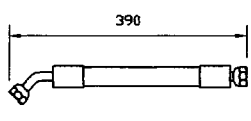
FORMOS
CILINDRO
350 BAR



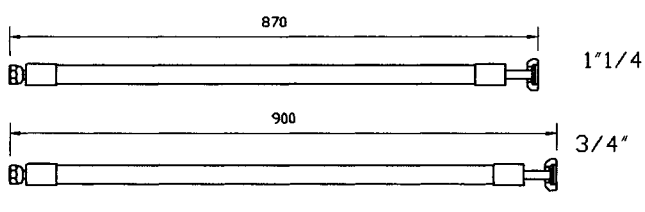
VERTIKALAUS
CILINDRO
350 BAR



DIDŽIOJO
CILINDRO
350 BAR

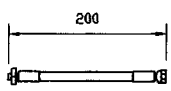


NUPYLIMO
20 BAR



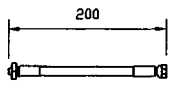
HIDRAULINIŲ
SIURBLIŲ
350 BAR

M 10X1 isorinis M 14X1.5 vidinis



M 10X1 isorinis M 14X1.5 vidinis

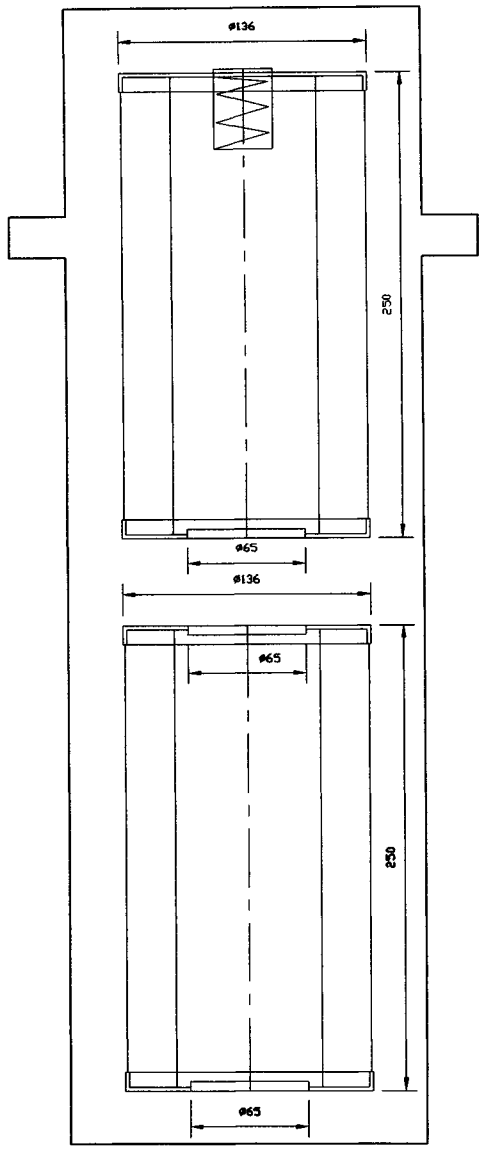
DRENAŽINĖS
10 BAR



! DĖMESIO !

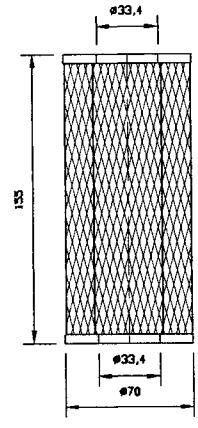
ŠIS BRĖŽINYS YRA UMP NUOSAVYBĖ. DAUGINTI, ATGAMINTI AR KITAIP PANAUDOTI ŠĮ KŪRINĮ BE UMP SUTIKIMO DRAUDŽIAMA. VISOS TEISĖS SAUGOMOS ĮSTATYMO.

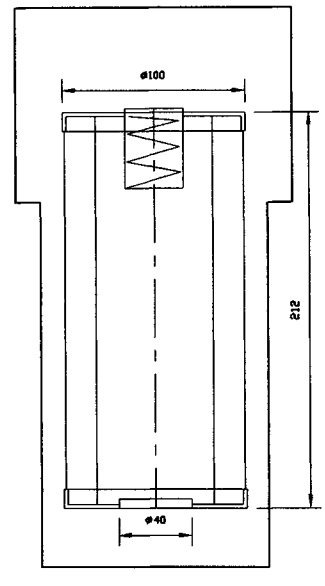
BRAŽYTOJAS	PRIEDAI	MEDŽIAGA	MASTELIS	TVIRTINA
ump bac	GAMINYS: HIDRAULINĖS ŽARNOS		DATA:	
			BRĖŽINIO Nr. 1	
	GAMINIO SERIJA: PRESAS BP420A		BRĖŽINIŲ SK. 1	



CR 350 B
350 l/min
25 mk
(2 vnt.)

TE 17





OMTF 200 BN/FE
200 l/min
25 mk

! DĖMESIO !

ŠIS BRĖŽINYS YRA UMP NUOSAVYBĖ. DAUGINTI, ATGAMINTI AR KITAIP PANAUDOTI ŠĮ KŪRINĮ BE UMP SUTIKIMO DRAUDŽIAMA. VISOS TEISĖS SAUGOMOS ĮSTATYMO.

BRAIŽYTOJAS	PRIEDAI	MEDŽIAGA	MASTELIS	TVIRTINA
ump bac	GAMINYS: HIDRAULINIŲ TEPALŲ IR HIDRAULINIŲ TEPALŲ REZERVUARO ALSUOKLIO FILTRAI		DATA:	
			BRĖŽINIO Nr. 1	
	GAMINIO SERIJA: PRESAS BP420A		BRĖŽINIŲ SK. 1	